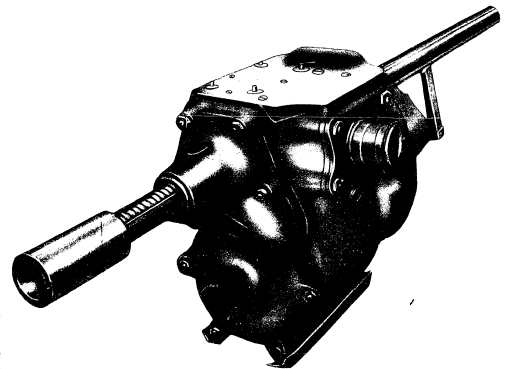




ЭБН-2М



THE COLUMN TYPE
ELECTRIC ROCK DRILL

THE COLUMN TYPE ELECTRIC ROCK DRILL ЭБН-2М

The drill is designed for drilling horizontal and inclined guide holes, 42 mm in diameter, in rocks.

The drill is explosion-proof.

The drill consists of an aluminium body, a built-in electric motor, one reduction gear for spindle rotation and another for spindle feed.

In the drill body is fitted a three phase reversible electric switch for starting and reversing the motor.

The drill body is also provided with two pivots for hoisting the drill on the column or manipulators.

At the factory the drill is normally adjusted for a velocity of rotation of 200 RPM with a feed of 0.9 mm per revolution. If desired, the drill may also be delivered for a velocity of 116, 300 or 408 RPM and a feed of 2.4 mm per revolution.

The drill develops a feeding power of 400–600 kg. If desired, it may also be supplied for a feeding power of 800–1000 kg.

The provision of several rotation speeds makes it possible to use the drill ЭБН-2М for drilling in rocks of medium hardness as well as in limestone and sandstone with a hardness of up to 10 (as per Protodiakonoff).

For action the drill is mounted on the column type КЭБ-2.



TECHNICAL PARTICULARS

| | |
|--|--------------|
| Motor power | 2.7 kW |
| Voltage | 220/380 V |
| Rotation speed | 2930 RPM |
| Overall dimensions: length | 1490 mm |
| width | 382 mm |
| height | 360 mm |
| Height of expansible column (adjustable) | 1464–2400 mm |
| Drill weight without column and rod | 120 kg |
| Column weight | 35 kg |
| Published in VSSR | |

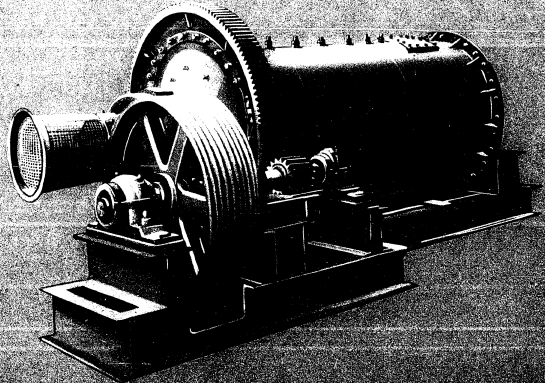


Vsesojuznoje Objedinenije
"MACHINOEXPORT"

32/34 Smolenskaja pl.
MOSCOW 200

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ

CM-176



**СТЕРЖНЕВАЯ
МЕХАНИКА**

СТЕРЖНЕВАЯ МЕЛЬНИЦА

CM-176

Стержневая мельница модели CM-176 предназначена главным образом для мокрого измельчения руд и других материалов разной твердости, крупностью загружаемых кусков до 40 мм.

Размеры выходящего однородного продукта — от 1,5 до 0,07 мм.

Производительность стержневой мельницы модели CM-176 колеблется в пределах от 6,5 до 16 т в час, в зависимости от степени измельчения материала.

Процесс измельчения материала в мельнице происходит как в результате многократно повторяющихся ударов падающих стержней, так и путем раздавливания и истирания. Измельчение происходит непрерывно.

КОНСТРУКЦИЯ МЕЛЬНИЦЫ

Стержневая мельница модели CM-176 представляет собой машину, состоящую из

ROD MILL CM-176

Rod Mill Model CM-176 is designed mainly for the wet milling of ores and other materials of various hardness and of lump size up to 40 mm.

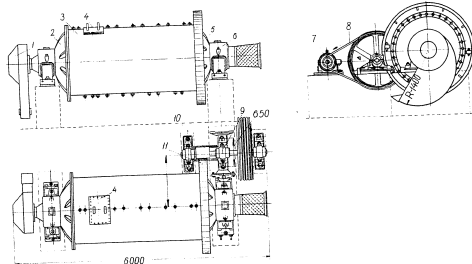
The size of the uniform product discharged from the mill is from 1.5 to 0.07 mm.

The capacity of Rod Mill, Model CM-176, varies from 6.5 to 16 tons per hour, depending on the degree of reduction of the material.

The reduction process in the mill takes place as a result of repeated blows by the falling rods and also as a result of crushing and grinding. Reduction is continuous.

THE MILL DESIGN

Rod Mill, Model CM-176, consists of a cylindrical casing closed at the ends by massive cone shaped covers supplied with



цилиндрического корпуса, закрытого с торцовых сторон массивными конусными крышками с цапфами. Цилиндрический корпус мельницы внутри футеруется броневыми плитами из марганцевистой стали. Дробящими телами служат металлические стержни.

Цапфы конусных крышек имеют центральные отверстия, к фланцу одного из которых прикрепляется одночерпаковый улитковый питатель, через который происходит загрузка материала, а через другое отверстие происходит разгрузка измельченного материала.

Цилиндрический корпус мельницы соединяется фланцами с торцевыми крышками 2 и 5. Центральная часть торцевых крышек образует пустотелые цапфы, в которые вставляются сменные втулки.

Внутренняя сторона цилиндрического корпуса мельницы выложена футеровочными броневыми плитами из марганцевистой стали. В цилиндрическом корпусе мельницы устроен люк 4, который служит для монтажа и демонтажа футеровочных плит.

Со стороны загрузочной крышки 2 на ее пустотелой цапфе укреплен комбинированный питатель 1, через который происходит загрузка материала.

Разгрузка готового продукта осуществляется посредством разгрузочного устройства.

Цилиндрический корпус мельницы вращается на двух пустотелых цапфах в основных подшипниках 6. Рабочее вращение мельницы осуществляется от электродвигателя 7 через тексропную передачу 8 на контрпривод 9 и шестерни: малую 10 и большую 11.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Производительность при мокром помоле руд средней твердости (загружаемый материал 37 мм):

trunnions. The cylindrical casing is lined with armoured plates of manganese steel. Metal rods serve as the reducing medium.

The trunnions of the cone shaped covers have central openings. A single-scoop worm type feeding device, by means of which the material is fed to the mill, is fastened to the flange of one of the trunnions. The opening in the other trunnion serves for the discharge of the reduced material.

The end covers 2 are joined to the cylindrical mill casing 3 by means of flanges. The central part of the end covers consists of a hollow trunnion in which a replaceable bushing is mounted.

The interior of the cylindrical casing of the mill is lined with armoured plates of manganese steel. There is a hatch 4 in the cylindrical casing through which the liner plates are mounted in place and removed.

At the loading end a combination feeding device 1 for supplying the mill with material to be ground is fastened to the hollow trunnion of cover 2.

Discharge of the reduced material is accomplished by a discharging device.

The cylindrical mill casing is supported by the two hollow trunnions, which rest in the main bearings 6. The mill is powered by an electric motor by means of a V-belt transmission 8, countershaft 9, small gear 10 and large gear 11.

SPECIFICATIONS

1. Capacity for wet milling of ores of medium hardness (material being fed of 37 mm lump size):

| | |
|--------------------------|-----------------------|
| reduction to 2.5 mm size | 16 tons per hr |
| " " 0.8 " | 13.5 tons per hr |
| " " 0.2 " | 6.5 tons per hr |
2. Drum diameter 1500 mm

| | |
|---|-------------|
| при тонкости помола 2,5 мм .. | 16 т/час |
| " " " 0,8 мм .. | 13,5 т/час |
| " " " 0,2 мм .. | 6,5 т/час |
| 2. Диаметр барабана | 1500 мм |
| 3. Длина барабана | 3000 мм |
| 4. Число оборотов мельницы | 20 об/мин |
| 5. Электродвигатель: | |
| тип | AM-6-125-10 |
| мощность | 80 кВт |
| число оборотов | 585 об/мин |
| 6. Вес мельницы (без электродвигателя и стержней) | 16715 кг |
| 7. Вес стержней | 11960 кг |
| 8. Размер стержней | 75×300 мм |
| 9. Габаритные размеры: | |
| длина | 6000 мм |
| ширина | 2930 мм |
| высота | 2600 мм |

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Стержневая мельница CM-176 1 шт.
2. Электродвигатель 1 шт.
3. Пусковой реостат PM-1651 1 шт.
4. Клиновые ремни 9 шт.
5. Салазки 0-53-0 1 шт.
6. Комплект стержней 115 шт.
7. Комплект запчастей 1 компл.

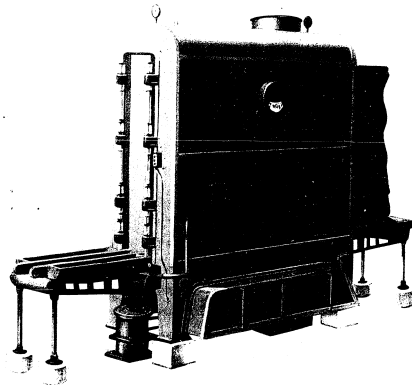
| | |
|--|-------------|
| 3. Cylinder length | 3000 mm |
| 4. Speed of rotation | 20 r.p.m. |
| 5. Electric motor: | |
| type | AM-6-125-10 |
| power | 80 kW |
| speed | 585 r.p.m. |
| 6. Mill weight (without electric motor and rods) | 16715 kg |
| 7. Weight of rods | 11960 kg |
| 8. Rod size | 75×300 mm |
| 9. Overall dimensions: | |
| length | 6000 mm |
| width | 2930 mm |
| height | 2600 mm |

ARTICLES SUPPLIED

1. Rod Mill CM-176 1 piece
2. Electric motor 1 piece
3. Starting rheostat PM-1651 1 piece
4. V-belt 9 pieces
5. Frame 0-53-0 1 piece
6. Set of rods 115 pieces
7. Set of spare parts 1 set

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ МАШИНОЭКСПОРТ

246158



ТЕЛЕГРАФИЧЕСКИЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

МАШИНА ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ ПАРОВОЙ СТАБИЛИЗАЦИИ НАПРОНОВЫХ ЧУЛОК

Модели ТПС-50-И

Машина для термической стабилизации капроновых чулок модели ТПС-50-И предназначена для закрепления линейных размеров чулок на специальных формах перед крашением, промывкой и сушкой.

Стабилизация чулок производится паром, после чего чулки в процессе дальнейшей их обработки в своих размерах и форме не меняются.

Машина состоит из стальной камеры с дверцами и торцовых стоек, установленной на чугунных подставках. По обеим сторонам камеры установлены кронштейны с рельсовыми путями. Формы для чулок закреплены на специальной каретке, перемещающейся по рельсовому пути в камеру и обратно. Процесс стабилизации автоматизирован, для чего под камерой установлены: вентиль выпуска пара, сброса давления, отсоса пара с гидравлическим сервомотором, отсасывающий вентилятор с электродвигателем и гидравлическая станция автоматического управления. Наверху камеры расположены манометры и вентиль с сервомотором для выпуска воздуха при продувке камеры. Двери камеры закрываются вручную посредством рычага, вынесенного на боковую сторону машины. Уплотнение (запор дверей) выполняется посредством рычажно-винтового механизма с приводом от гидравлики.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|--|---------------|
| Производительность | 300 пар в час |
| Продолжительность стабилизации | 1-2 мин |
| Продолжительность всего цикла работы | 5 мин |
| Коэффициент полезного действия | 0,8 |
| Рабочее давление пара в камере | 1,5 атм |
| Число кареток на машину | 2 шт. |
| Число форм на каретку | 50 шт. |
| Установленная мощность | 0,6 кВт |
| Расход парового пара | 100 кг/час |
| Габаритные размеры машины: | |
| длина | 2920 мм |
| ширина | 1900 мм |
| высота | 2640 мм |
| Вес машины | 4500 кг |

THERMAL STEAM FIXATION MACHINE FOR CAPRONE STOCKINGS TPC-50-И Model

The TPC-50-И Model Thermal Steam Fixation Machine is designed for stabilizing linear dimensions of stockings on special forms before dyeing, washing and drying.

The stabilizing treatment is done by steam after which the stockings in the course of all subsequent operations change neither their dimensions nor their shape.

The Machine consists of a steel chamber with doors in the butt walls, the chamber is mounted on cast iron stands. On both chamber sides brackets with rails are installed. The stocking forms are fastened on a special carriage which enters and leaves the chamber on rails. The stabilizing process is automatized. For this purpose, steam inlet valves, pressure relief valves, a steam suction arrangement with hydraulic servo-motors, a suction fan with electric motor, and a hydraulic unit for automatic control are mounted under the chamber. Steam gauges and a valve with a servo-motor for air entrance at scavenging are placed on the chamber top. The chamber doors are closed by hand with the help of a lever arranged at the machine side. The sealing of the doors is done by means of a lever-wedge system operating from a hydraulic drive.

MAIN SPECIFICATIONS

| | |
|---|--------------------|
| Production | 300 pairs per hour |
| Duration of the stabilizing process | 1 to 2 min |
| Duration of the whole process cycle | 5 min |
| Efficiency | 0.8 |
| Working steam pressure in the chamber | 1.5 atm. eff. |
| Number of carriages per Machine | 2 |
| Number of forms per carriage | 50 |
| Rated power | 0.6 kW |
| Normal steam consumption | 100 kg/hour |
| Overall dimensions of the Machine: | |
| length | 2920 mm |
| width | 1900 mm |
| height | 2640 mm |
| Weight of the Machine | 4500 kg |

CABLE ADDRESS:



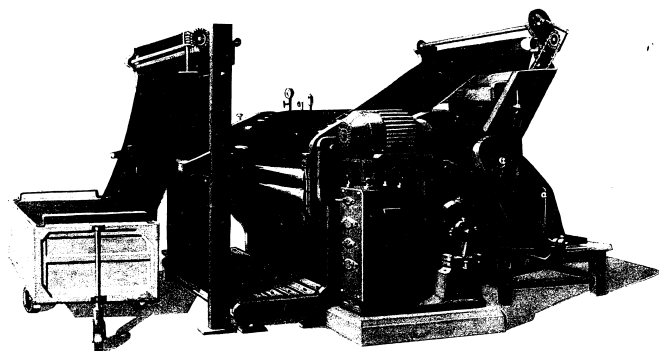
MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС,
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внешторгиздат, ЛАДАК № 995

246157

САМОПРЕСС



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР - МОСКВА

С-160-Ш

САМОПРЕСС Модель С-160-Ш

Самопресс модели С-160-Ш предназначен для утюжки рулонных и шерстяных тканей с целью увеличения их плотности и выравнивания их поверхности. Машина состоит из двух чугунных рам, на которых установлены приводной барабан и два утюга, обогреваемые паром. Давление между барабаном и утюгами осуществляется при помощи гидравлической установки, состоящей из поршневого насоса, аккумулятора и четырех прессов, расположенных на конструйных, сферических рамах самопресса.

Заправка ткани производится с помощью. Заправочное устройство состоит из бочки, направляющих роликов, зажима, плечиков и т.п. Ткань, подготовленная в коробе и парителе, вводится в машину с помощью специального устройства.

Привод машины — от электродвигателя через понижающую передачу, пониженный переключатель, тормозной редуктор и пару цилиндрических колес.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|-------------------------------|
| Производительность..... | от 6 до 18 м/мин |
| Рабочая ширина..... | 1630 мм |
| Давление на ткань..... | от 2600 до 8700 кг |
| Давление в гидравлической установке..... | от 3 до 10 кг/см ² |
| Диаметр барабана..... | 700 мм |
| Длина дуги обхвата ткани утюгами..... | 1700 мм |
| Ход утюга..... | 10 мм |
| Мощность электродвигателя главного привода..... | 7 л.с. |
| Мощность электродвигателя вспомогательного..... | 0,6 л.с. |
| Габаритные размеры машины: | |
| длина..... | 3250 мм |
| ширина..... | 2150 мм |
| высота..... | 2570 мм |
| Вес машины..... | 6700 кг |

IRONING MACHINE C-160-Ш Model

The C-160-Ш Model Ironing Machine is designed for ironing of woollen and worsted fabrics in order to lend them density and a smooth surface.

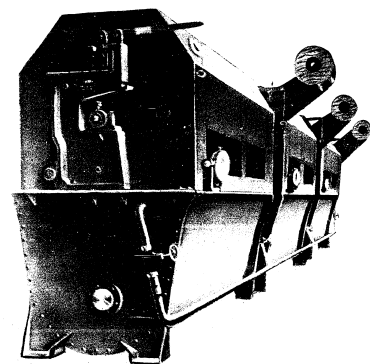
The Machine has two cast-iron framings on which a driving cylinder and two steam heated irons are mounted. The pressure between the cylinder and the irons is created by a hydraulic unit consisting of a piston pump, an accumulator and four presses mounted on rails which are fastening the Machine framings.

The fabric is fed from a truck. The feeding arrangement consists of a tension frame, guiding rollers, a fabric guider, brush rollers, a steaming-up box and an expander. The fabric is taken out by means of a cradle type plater or a latching arrangement.

The Machine is driven from an electric motor through V-belts, a shoe speed governor, a worm reduction gear and a pair of spur gears.

MAIN SPECIFICATIONS

| | |
|--|----------------------------|
| Production (fabric speed)..... | from 6 to 18 m/min |
| Working width..... | 1630 mm |
| Pressure on the fabric..... | 2600 to 8700 kg |
| Pressure in the hydraulic unit..... | 3 to 10 kg/cm ² |
| Cylinder diameter..... | 700 mm |
| Length of the cylinder surface encompassed by the irons..... | 1700 mm |
| Iron stroke..... | 10 mm |
| Power of the main drive electric motor..... | 7 kW |
| Power of the main pump electric motor..... | 0,6 kW |
| Overall dimensions of the Machine: | |
| length..... | 3250 mm |
| width..... | 2150 mm |
| height..... | 2570 mm |
| Weight of the Machine..... | 6700 kg |



CABLE ADDRESS:

MACHINEEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

МЫЛЬНЫЕ БАРКИ

Марок МБ-3 и МБ-4

Мыльные барки марок МБ-3 и МБ-4 предназначены для мытья жута хлопчатобумажной ткани раствором мыла, горячей и холодной водой, после набивки и запаривания, а также после крашения.

Машины представляют собой агрегаты из 3 или 4 одинаковых барок, подключаемых к общему приводному валу при помощи кулачковых муфт, и в зависимости от количества барок различаются по маркам (МБ-3 или МБ-4).

Заправка ткани при наличии ящичного компенсатора под баранчиком каждой барки может производиться последовательно через все барки в агрегате или самостоятельно на каждой барке. В последнем случае ящичных компенсаторов не требуется, и ткань выбирается прямо на тележку.

Каждая барка состоит из ванны со стальным овальным дном и чугунными торцовыми стенками. Внутри ванны установлена перфорированная труба, укрепленная при помощи фланцев к торцовым стенкам ванны. Один конец трубы присоединен к паропроводу, а другой закрыт заглушкой. Перфорированная труба служит для подогрева моечной жидкости. Над трубой установлена вертикальная чугунная перегородка, разделяющая ванну на две части. Над перегородкой расположена решетчатая рабелка с чугунными козлами для предохранения жута ткани от закручивания. В дне ванны имеется отверстие, закрытое пружинной чугунной пробкой, предназначенное для ствеса жидкости из ванны.

В передней стенке ванны на кронштейне закреплено форфорное кольцо для направления жута ткани, поступающего в ванну.

На торцовых стенках ванны укреплены чугунные стойки, в которых установлены верхний и нижний деревянные вали, полостател, выборочный баранчик и привод. Все механизмы барок приводятся в движение от одного электродвигателя через мажорный вал и кулачковые муфты к каждой барке. Барки имеют общий подвод воды со стороны обслуживания, а с обратной стороны — общий паропровод.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|------------------|
| Производительность | 130 кусков в час |
| Число петель в одной барке | 20 шт. |
| Полный объем ванны | 1500 л |
| Диаметр перфорированной трубы | 80 мм |
| Давление пара в паропроводе | 3 атм |
| Диаметр труб, подводных пар и воду к машине | 1 1/2" |
| Диаметр нижнего ведущего вала | 500 мм |
| Число оборотов ведущего вала | 58,8 об/мин |
| Диаметр баранчика | 360 мм |
| Число оборотов баранчика | 87 об/мин |
| Мощность электродвигателя | 4,5 кВт |

Габаритные размеры машины:

| | |
|--------|-----------|
| МБ-3 | |
| длина | 2050 мм |
| ширина | 9490 мм |
| высота | 2290 мм |
| МБ-4 | |
| длина | 2050 мм |
| ширина | 12 690 мм |
| высота | 2290 мм |

Вес машины:

| | |
|------|--------|
| МБ-3 | 690 кг |
| МБ-4 | 910 кг |



CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФИЧНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

SOAPING MACHINES

Model MB-3 and MB-4

The MB-3 and MB-4 Model Soaping Machines are designed for washing of cotton fabrics in soap form in a soap solution, in hot and cold water after printing and steaming, as well as after dyeing.

Each machine consists of three or four tanks of similar construction driven from one shaft by means of dog clutches. According to the tank number, the supplied units are of the MB-3 or MB-4 type.

In case of presence of a scray under the wince of each tank the fabric can be supplied through all tanks of the range successively or independently for each tank. In the latter case the scrays are not required and the fabric is discharged directly on a truck.

Each tank has an oval steel bottom and cast-iron butt walls.

Inside the tank there is a perforated pipe, fastened by flanges to the tank walls. One pipe end is connected to the steam piping, while the other pipe end is closed by a plug. The perforated pipe serves for heating up the washing liquor.

Above the pipe there is a vertical cast-iron partition which divides the tank into two parts.

Above the partition there is a separating peg rail with cast-iron pegs arranged for preventing rope tangling.

In the tank bottom there is a hole with a reamed plug for draining the liquor into the soil-pipe.

In the front wall of the tank there is a pot-eye for guiding the fabric upon entering the bath.

On the butt walls of the tank there are cast-iron standstions which mount the top and bottom wooden bowls, the rinsing device, the delivery wince and the drive arrangement.

All the motions of the tanks are driven from one electric motor through a longitudinal shaft and dog clutches for each tank.

The tanks have a general water supply at the operator's side and a common steam piping on the other side.

MAIN SPECIFICATIONS

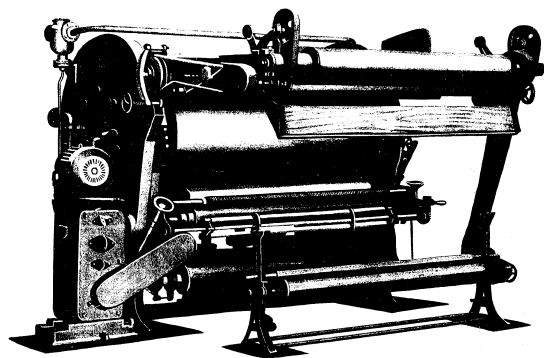
| | |
|---------------------------------------|---------------|
| Production | 130 ps per hr |
| Number of loops per tank | 20 |
| Useful tank volume | 1500 l |
| Diameter of the perforated pipe | 80 mm |
| Steam pressure in the steam piping | 3 atm. eff. |
| Diameter of the steam and water pipes | 1 1/2 in. |
| Diameter of the bottom driving bowl | 500 mm |
| Speed of the driving bowl | 58.8 r.p.m. |
| Diameter of the wince | 360 mm |
| Speed of the wince | 87 r.p.m. |
| Electric motor power | 4.5 kW |

Overall Machine dimensions:

| | MB-3 | MB-4 |
|------------|------|-------|
| length, mm | 2050 | 2050 |
| width, mm | 9490 | 12690 |
| height, mm | 2290 | 2290 |
| weight, kg | 6900 | 9100 |

ДЕКАТИР ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЙ

ДЗ-160-III



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ДЕКАТИР ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЙ

Модели ДЗ-160-Ш

Декаптир заключительный модели ДЗ-160-Ш предназначен для окончательной отделки шерстяных, полушерстяных тканей и тканей тканей весом от 0,35 до 1,1 кг/пог. м.

Процесс декаптирования состоит в ослаблении напряжений в тканях размягчением их влажным паром с высокой температурой.

Основная машина состоит из двух рам, связанных между собой поперечными балками и коллекторной трубой. Основной рабочий орган состоит из перфорированной машины. Ткань натягивается на цилиндр при помощи натяжного устройства вместе с сменчиво-машинной подкладкой. Процесс декартирования происходит в основном в течение всех слоев ткани относительно подкладочной, и ткань свободно прижимается к основному цилиндру. В верхней части станин паром из коллекторной трубы, на которых укреплены катушки после декартирования, и пароводов для регулирования скорости декартирования и натяжения. Заправка тканей со стана или с ролика на цилиндр осуществляется через ролики, беговую, регулирующую и подкладочную стани. Заправка подкладочной (ручной) на цилиндр производится с перфорированного вала подкладочной через ролики и подкладочную стани. Заправка тканей производится через самозадающий или натяжной рулон, который включается при реверсивной работе. Процесс декартирования осуществляется от электродвигателя через редуктор, червячный редуктор и зубчатую передачу. Машина снабжена регулирующим вакуум-насосом, присоединенным к коллекторной вакуум-трубе для охлаждения тканей.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|------------------|
| Рабочая ширина | 1640 мм |
| Диаметр декартировочного цилиндра .. | 900 мм |
| Наибольшая толщина слоя нашиваемой ткани с подкладкой | 160 мм |
| Длительность одного цикла при работе без подкладки | 50—50 мин |
| Длительность одного цикла при работе с подкладкой | 33—38 мин |
| Привод машины от двух электродвигателей общей мощностью | 9 кВт |
| Вакуум-насос ротационный РММ-200, производительность | 4,5 м³/мин |
| Рабочее давление пара | 2,5—3 атм |
| Скорость подачи на декартировочный цилиндр | 20; 25; 30 м/мин |
| Скорость выработки тканей из машины | 40; 50; 60 м/мин |
| Габаритные размеры машины: | |
| длина | 3170 мм |
| ширина | 3525 мм |
| высота | 2360 мм |
| Вес машины | 4500 кг |

FINAL DECATIZING MACHINE

Model ДЗ-160-Ш

The ДЗ-160-Ш Final Decatizing Machine is designed for final finishing of woollen, semi-woollen worsted and card wool fabrics weighing from 0.35 to 1.1 kg per 1 running meter.

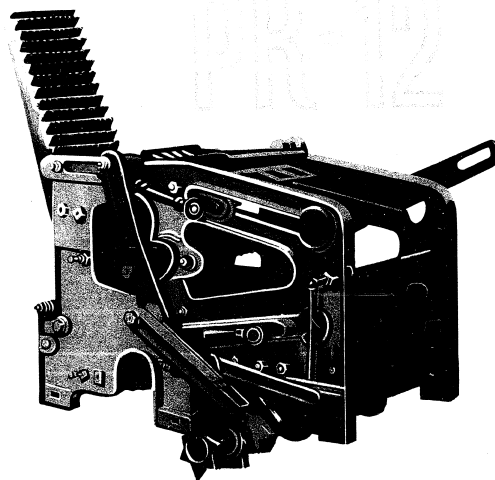
The decatizing process consists in relaxation of the fabric tension and softening the fibres with damp steam at high temperature.

The Machine has two framings interconnected by a rigid body and a collecting pipe. The main working part of the Machine is a perforated decatizing cylinder which is installed on the Machine body. The fabric is spread over the cylinder at a small tension, together with a cotton grey. Due to the big diameter of the cylinder the thickness of all the fabric layers wound upon it is relatively small and permits free penetration of low pressure damp steam. In the top part of the Machine framings there are hollow cast iron brackets for mounting a cradle type plaiter and a plate type regulator for speed control of the plaiter and the batching unit. The fabric is fed to the cylinder from a table or roll through a roller, tension frame, expander, and a heating-up table. The grey is guided on to the cylinder from a perforated shaft through a roller and a heating-up table. The fabric is taken out with the help of the plaiter or the batching arrangement, which is switched on at reversing of the decatizing cylinder by means of roller type clutch. The Machine is driven from an electric motor through a shoe type regulator, a worm reducing gear and a toothed gear. The Machine is equipped with a rotary water ring vacuum pump connected to a collecting vacuum pipe for fabric cooling.

MAIN SPECIFICATIONS

| | |
|---|--------------------|
| Working width | 1640 mm |
| Diameter of the decatizing cylinder .. | 900 mm |
| Maximum thickness of fabric with grey on cylinder | 160 mm |
| One cycle time when working without grey | 40 to 50 min |
| One cycle time when working with grey .. | 33 to 38 min |
| Two-electric motor power | 9 kW |
| Output of the РММ-200, 200 model rotary vacuum pump | 4.5 m³/min |
| Working steam pressure | 2.5 to 3 atm. eff. |
| Speed of spreading of the fabric over the cylinder | 20; 25; 30 m/min |
| Speed of fabric when being taken out .. | 40; 50; 60 m/min |
| Overall dimensions of the Machine: | |
| length | 3170 mm |
| width | 3525 mm |
| height | 2360 mm |
| Weight of the Machine | 4500 kg |

РЕМИЗОПОДЪЕМНАЯ КАРЕТКА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА



CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Инженер-конструктор: Завод № 994

ЛНР-1

ЛЕБЕДКА ДЛЯ ТЯГИ РЕЧНЫХ НЕРОДОВ

Лебедка модели ЛНР-1 предназначена для тяги речных неродов и устанавливается стационарно на тонном устье.

Лебедка автоматически может менять скорость тяги нерода в широких пределах. Это достигается применением в редукторе планетарной передачи, кинематически связанной с бесступенчатой фрикционной передачей. Последняя приводится во вращение электродвигателем переменного тока.

Лебедка позволяет также осуществлять плавное ручное регулирование скорости тяги.

Электровыключатель, связанный с планетарной передачей, обеспечивает автоматическое выключение электродвигателя лебедки при перегрузках, что исключает поломку деталей или разрыв тросового каната.

Фрикционные кантосудные барабаны с криволинейными канавками обеспечивают проходжение уловов и снижают трение тросов, канатов.

Включение лебедки на прямой и обратный ход, а также выключение ее производится с помощью кнопочного управления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|-------------|
| Максимальная тяговая сила | 1000 кг |
| Скорость тяги при максимальной нагрузке | 20-10 м/мин |
| Предельная скорость тяги при регулировании | 80-21 м/мин |
| автоматическом | 60-16 м/мин |
| ручном | 80-10 м/мин |
| Электродвигатель: | |
| мощность (полезная) | 4,5 кВт |
| число оборотов | 1000 об/мин |
| Средний диаметр кантосудных барабанов | 400 мм |
| Размеры канавок канатов, проходящих через кантосудные барабаны: | |
| по диаметру | 50-90 мм |
| по окружности | 150-287 мм |
| Габаритные размеры: | |
| длина | 2430 мм |
| ширина | 1025 мм |
| высота | 856 мм |
| Вес | 1300 кг |

WINCH FOR HAULING RIVER SEINES

The model ЛНР-1 Winch is used for hauling river sweep-seines. The Winch is installed on the fishing section in a fixed position.

The Winch may automatically change the seine hauling speed in wide limits. This is achieved by the use of a planet gear in the reducer, the gear operating together with the infinitely variable friction drive. The latter is run by an A.C. electric motor.

The Winch makes it possible to effect smooth manual adjustment of hauling speed.

The electric switch connected with the planet gear secures automatic switching off of the winch's electric motor at overload, preventing damage of parts or tearing of the hauling rope.

The friction rope-winding drums with V-shaped grooves facilitate the passage of knots and reduce the wear and tear of the hauling ropes.

Patron control is used for switching on the Winch in front and back speed, as well as for switching off the Winch.

SPECIFICATIONS

| | |
|--|-----------------|
| Maximum hauling force | 1000 kg |
| Hauling speed at maximum force | 20-10 m per min |
| Hauling speed limit during adjustment | |
| automatic | 80-21 m per min |
| manual | 60-16 m per min |
| Electric motor: | |
| output (rated) | 4.5 kW |
| speed | 1000 r. p. m. |
| Average diameter of rope-winding drums | 400 mm |
| Dimensions of rope passing through the drum grooves: | |
| along the circumference | 50-90 mm |
| along the diameter | 150-287 mm |
| Overall dimensions: | |
| length | 2430 mm |
| width | 1025 mm |
| height | 856 mm |
| Weight | 1300 kg |

ЛНР-1

WINDE FÜR DIE FÖRDERUNG VON FLUßFISCHNETZEN

Die Winde Modell ЛНР-1 ist für Förderung von Flußfischschluppsnetzen bestimmt. Sie wird auf der Fischerei stationär aufgestellt.

Die Winde kann die Netzfischschluppschwindigkeit in weiten Grenzen zu ändern, was mit dem stufenlosen Friktionsgetriebe, vorgesehen, mit dem stufenlosen Planetengetriebe kinematisch verbunden. Planetengetriebe, erzeugt wird. Das Friktionsgetriebe wird von einem Wechselstrommotor angetrieben.

Die Winde gestattet auch stufenlose Handregelung der Netzfischschluppschwindigkeit zu bewerkstelligen.

Der mit dem Planetengetriebe verbundene Elektro-Schalter sichert selbsttätige Ausschaltung des Windemotors bei Überlastungen, wodurch Verformung der Windenteile und des Zugsseils vermieden werden.

Die Seiltrommel mit hölförmigen Rillen erleichtern den Durchgang der Seilanten und Vorhaken in den Verschleiß der Zugsseile.

Schaltung der Winde für Hin- und Rückgang, ebenso wie Ausschaltung derselben, erfolgt mittels Knopfsteuerung.

HAUPTDATEN

| | |
|---|------------------------|
| Maximale Zugkraft | 1000 kg |
| Schluppschwindigkeit bei maximaler Zugkraft | 20-10 m/min |
| Schluppschwindigkeitsgrenzen bei selbsttätiger Regelung | 80-21 oder 60-16 m/min |
| bei Handregelung | 80-10 m/min |
| Elekromotor: | |
| Leistung (erforderliche) | 4,5 kW |
| Drehzahl | 1000 U/min |
| Mittlere Seiltrommeldurchmesser | 400 mm |
| Maße der durch die Trommerrillen durchgehenden Hanfseile: | |
| Kreisumfang | 50-90 mm |
| Durchmesser | 150-287 mm |
| Ankennmaße: | |
| Länge | 2430 mm |
| Breite | 1025 mm |
| Höhe | 856 mm |
| Gewicht | 1370 kg |

TREUIL POUR HALAGE DE SENNES FLUVIALES

Le treuil modèle ЛНР-1, destiné au halage de sennes de rivières, est installé à poste fixe sur le bord même de la pêche.

Le treuil peut automatiquement et dans une très large gamme modifier la vitesse de halage des sennes. Cela s'effectue grâce au réducteur de vitesse planétaire relié cinématiquement au variateur de vitesse progressif à friction, ce dernier étant entraîné par un moteur électrique à courant alternatif.

Le changement de vitesse peut aussi s'effectuer graduellement à la main. Un interrupteur électrique relié au réducteur planétaire assure l'arrêt automatique du moteur d'énergie du treuil en cas de surcharge, ce qui évite la possibilité d'avaries aux pièces ou de ruptures du câble de halage.

Le tambour-enrouleur à friction est muni de gorges en coin pour faciliter le passage des noeuds et diminuer l'usure des câbles.

La marche avant et arrière, ainsi que l'arrêt du treuil sont assurés à l'aide de boutons-poussoirs de commande.

DONNÉES ESSENTIELLES

| | |
|---|-------------|
| Effort maximum de traction | 1000 kg |
| Vitesse de traction pour l'effort maximum | 20-10 m/min |
| Vitesse limites en réglage automatique | 80-21 m/min |
| manuel | 60-16 m/min |
| Moteur électrique: | |
| puissance (demandée) | 4,5 kW |
| vitesse de rotation | 1000 tr/min |
| Diamètre moyen des tambours d'enroulement | 400 mm |
| Dimensions des câbles en chanvre passant par les gorges des tambours: | |
| circumférence | 50-90 mm |
| diamètre | 150-287 mm |
| Grés d'enroulement: | |
| longueur | 2430 mm |
| largeur | 1025 mm |
| hauteur | 856 mm |
| Poids | 1300 kg |

ЛНР-1

ТОРНО PARA EL ARRASTRE DE REDES DE PESCA EN LOS RIOS

El torno modelo ЛНР-1 se utiliza para el arrastre de redes lanzables y se instala fijamente en los sectores de pesca.

El torno puede variar automáticamente la velocidad de arrastre de las redes entre límites muy amplios. Esto se consigue utilizando en el reductor un engranaje planetario relacionado cinemáticamente con la transmisión de fricción. Esta última se pone en movimiento giratorio accionada por un motor eléctrico de corriente alterna.

Este torno permite realizar también la regulación suave de la velocidad del arrastre a mano.

El interruptor eléctrico, unido a la transmisión planetaria, asegura la desconexión automática del motor eléctrico del torno en el caso de producirse sobrecargas, lo que evita las posibles roturas de las piezas o del cable de tracción.

Los tambores de fricción conductores de los cables, con ranuras de perfil cuneiforme, facilitan el paso de los nudos y disminuyen el desgaste de los cables de tracción.

El embrague del torno para la marcha directa y hacia atrás y el desembague del mismo se realiza por medio de un cuadro de mando de botones.

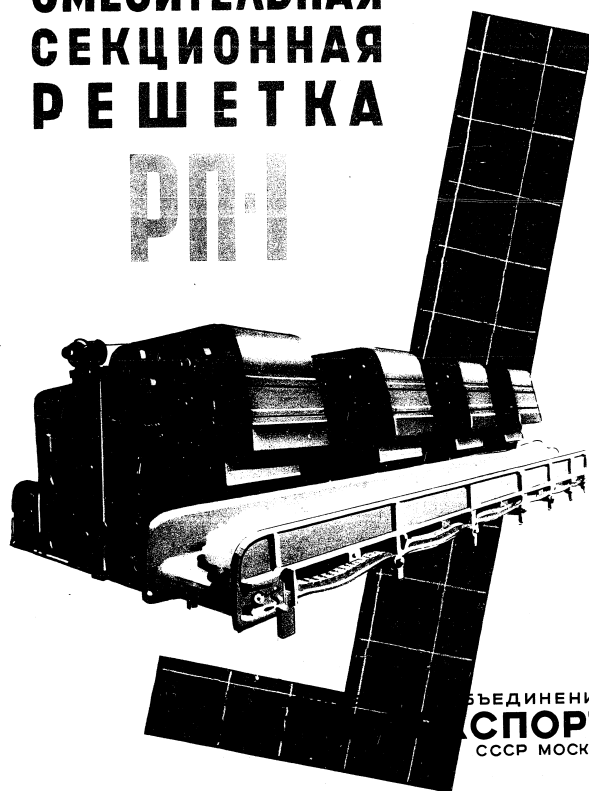
DATOS PRINCIPALES

| | |
|--|---------------------|
| Fuerza máxima de tracción | 1000 kg |
| Velocidad de arrastre con la máxima fuerza | 20-10 m/min |
| Límite de la velocidad de arrastre: | |
| regulada automáticamente | 80-21 ó 60-16 m/min |
| regulada a mano | 80-10 m/min |
| Motor eléctrico: | |
| potencia (necesaria) | 4,5 kW |
| número de revoluciones | 1000 r.p.m. |
| Diámetro medio de los tambores guías de enrollamiento de los cables | 400 mm |
| Dimensiones de los cables de estanco, que pasan a través de las ranuras de los tambores: | |
| por la circunferencia | 50-90 mm |
| por el diámetro | 15,9-28,7 mm |
| Medidas exteriores: | |
| longitud | 2330 mm |
| anchura | 1026 mm |
| altura | 856 mm |
| Peso | 1300 kg |

Всесоюзный завод "Знак" № 270/502

СМЕСИТЕЛЬНАЯ СЕКЦИОННАЯ РЕШЕТКА

РП-1



СЪЕДИНЕНИЕ
СПОРТ
СССР МОСКВА



СМЕСИТЕЛЬНАЯ СЕКЦИОННАЯ РЕШЕТКА РП-1

Смесительная решетка применяется для транспортирования разрыхленного хлопка. Решетка состоит из секций, количество которых определяется требованиями производителя. Максимальная по длине решетка включает одиннадцать секций.

Полотно решетки состоит из высококачественных буксовых планок, закрепленных на бесконечном ремне. При восьми и более секциях решетка имеет два полотна, следующих одно за другим, причем в месте соединения устанавливается соединительная рама, позволяющая располагать питающий конец одного полотна над приемным концом другого. Для передачи разрыхленного хлопка в пневматическую систему на конце решетки устанавливается воронка.

Привод решетки осуществляется от отдельного электродвигателя клиновидными ремнями. Установка решетки производится непосредственно на полу без фундамента.

При поставке решетка укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой, клиновидным ремнем и сменными шестернями.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| | |
|---|-----------------------------|
| Количество секций | от 1 до 11 шт. |
| Ширина внутри между рамами | 625 мм |
| Длина одной секции | 1800 мм |
| Длина концевой рамы со стороны привода | 570 мм |
| Длина концевой рамы со стороны хвостовой части | 325 мм |
| Длина воронки | 740 мм |
| Длина решетки с количеством секций до восьми | 1635 + 1800 · n* мм |
| Длина соединительной рамы | 388 мм |
| Длина решетки с количеством секций восемь и более | 2023 + 1800 · n* мм |
| Ширина решетки | 1090 мм |
| Высота решетки | 720 мм |
| Вес одной секции без концевых рам | около 133 кг |
| Вес решетки из одной секции | около 353 кг |
| Вес решетки с количеством секций до восьми | около 353 + 133 (n* - 1) кг |
| Вес решетки с количеством секций восемь и более | около 420 + 133 (n* - 1) кг |
| Скорость движения решетки | от 3,1 до 8,4 м в мин. |
| Электродвигатель: мощность | 0,4 кВт |
| число оборотов в минуту | 950 |

*n - количество секций.

MODEL РП-1 SECTION TYPE BLENDING LATTICE

The Blending Lattice is used for open cotton conveyance and is composed of sections, the number of which is set according to the customer's requirements. The largest lattice includes eleven sections.

The lattice apron consists of high-quality beech lathes fastened onto an endless canvas belt. A lattice of eight or more sections has two tandem aprons; a specially designed frame between the aprons permits to place the feeding and one apron over the receiving end of the other apron. For conveyance of the open cotton to the pneumatic system the lattice end is provided with a trunk.

The blending lattice is installed directly on the floor without foundation; it is driven by a separate electric motor through V-belts.

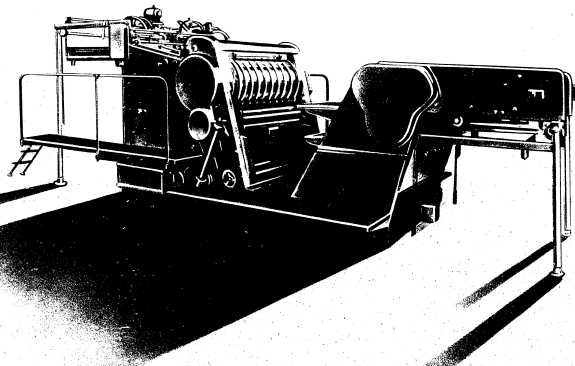
The blending lattice is supplied complete with electric motor, starting equipment, V-belts and change wheels.

SPECIFICATIONS

| | |
|--|-------------------------------|
| Number of sections | from 1 to 11 |
| Width inside the frames | 625 mm |
| Length of one section | 1800 mm |
| Length of the drive end frame | 570 mm |
| Length of the off end frame | 325 mm |
| Length of the trunk | 740 mm |
| Length of the lattice with up to eight sections | 1635 + 1800 · n* mm |
| Length of the connecting frame | 388 mm |
| Length of the lattice (with eight and more sections) | 2023 + 1800 · n* mm |
| Width of the lattice | 1090 mm |
| Height of the lattice | 720 mm |
| Weight of one section without end frames | approx. 133 kg |
| Weight of one section lattice | approx. 353 kg |
| Weight of the up to eight section lattice | approx. 353 + 133 (n* - 1) kg |
| Weight of the eight and more section lattice | approx. 420 + 133 (n* - 1) kg |
| Speed of the lattice | from 3.1 to 8.4 m/min |
| Electric motor: | |
| power | 0.4 kW |
| speed | 950 r. p. m. |

*The symbol "n" denotes the number of sections.

ЛИСТОВАЯ МАШИНА ГЛУБОКОЙ ПЕЧАТИ



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР. МОСКВА

ЛИСТОВАЯ МАШИНА ГЛУБОКОЙ ПЕЧАТИ Модель ГПЛ

Листовая машина глубокой печати модели ГПЛ предназначена для однокрасочной и многокрасочной печати (путём последовательных прогонов) на листовой бумаге книг и журналов с большим содержанием иллюстраций, плакатов, этикеток, рекламных изданий и тому подобной продукции. По конструкции и принципу действия машина относится к классу ротационных двухоборотных печатных машин с нижним выводом оттисков.

Основными устройствами машины являются печатный и красочный аппараты, листопроводящая система и приёмное ступенчатое устройство.

Печатный аппарат состоит из печатного цилиндра с резиновой покрывкой, снабжённого клапанами, удерживающими бумажный лист во время печати; формного цилиндра, поверхность которого служит печатной формой; раскельного механизма, предназначенного для удаления краски с пробельных участков печатной формы, и красочного корита, в которое погружается формный цилиндр.

Красочный аппарат машины снабжен шестерёчным насосом для подачи краски из резервуара в красочный ящик. Избыток краски из ящика поступает вновь в резервуар. При необходимости циркуляционная система подачи краски может быть отключена.

Листопроводящее устройство имеет форграйфер, который с помощью клапанов, после выравнивания бумажного листа, передаёт последний на печатный цилиндр, после чего отпечатанный лист захватывается клапанами передаточного транспортера, движущимися во время перехвата со скоростью, равной окружной скорости печатного цилиндра. Далее скорость клапанов замедляется, и оттиск передаётся клапанам выводного транспортера, а от последнего — клапанам приёмного транспортера, который выкладывает оттиск на приёмный станиль.

Во время движения оттисков по транспортерам происходит интенсивная сушка краски с помощью двух вентиляторов.

Приёмный стол оборудован сталкивающим устройством для выравнивания стопы с трёх сторон и автоматически опускающимся столом.

SHEET FED GRAVURE PRESS Model ГПЛ

The Gravure Press, model ГПЛ, is intended for single- and multicolour printing (in several runs), on sheet paper, of richly illustrated books and magazines, as well as of posters, labels, advertising matter, etc. The machine is designed on the principle of the two-revolution printing presses with bottom delivery of printed sheets.

The machine comprises the following main units: the printing unit and inking system, the sheet forwarding system, and the pile delivery.

The printing unit consists of an impression cylinder with a rubber blanket and grippers holding in place the sheet for the time of printing; of a forme cylinder the surface of which acting as a printing of the doctor blade used for wiping off the surplus ink from the blank spaces of the printing forme, and, finally, of the ink fountain the forme cylinder is dipping in.

The inking arrangements are provided with a gear pump feeding the ink from the container into the ink fountain. The excess of ink flows from the ink fountain back into the container. In case of need the ink circulation system may be shut off.

The sheet forwarding mechanism comprises grippers intended to transfer the sheets, after registering, to the impression cylinder. Next, the printed sheet is seized by the grippers of the transfer conveyor. At the moment of sheet transfer these grippers move with a speed equal to the peripheral speed of the impression cylinder. Then the grippers are slowed down and the printed sheet is delivered to the grippers of the leading-out conveyor. Finally, the sheet is grasped by the grippers of the delivery conveyor which deposits it onto the delivery board.

Two fans ensure efficient air drying to the freshly printed sheets during their travel along the conveyers.

The delivery board is mechanically controlled and drops as the pile increases. It is provided with a three-side jogger.

Машина имеет механизм для выкладывания контрольного оттиска на вспомогательный столик.

Включение и выключение пятака производится от ножной педали. Кроме этого, пятак выключается автоматически при подаче листа бумаги к передним упорам или при его перекосе.

Для отсчёта готовой продукции имеется специальный счётный механизм.

Машина приводится в действие от основного или вспомогательного электродвигателя. Торможение машины производится с помощью грузового тормоза, управляемого электромагнитом.

Управление электроприводом автоматизировано и осуществляется от пульта управления с помощью кнопочных станций.

Смазка ответственных подшипников производится масляным насосом.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Формат бумаги:
 - стандартный 92 - 120 см
 - наибольший 95 - 128 см
 - наименьший 50 - 70 см
2. Толщина покрывки печатного цилиндра 3-4 мм
3. Толщина медного покрытия формного цилиндра:
 - основного слоя 3 мкм
 - тарачного слоя 0,15-0,25 мкм
4. Наибольшая высота причного станиля 1200 мм
5. Число оборотов печатного цилиндра:
 - наибольшее 70 об/мин
 - наименьшее 30 об/мин
6. Число ступеней регулирования скорости 7
7. Количество электродвигателей 6
8. Общая мощность электродвигателей 16,6 кВт

В том числе:

| Электродвигатели | Мощность, кВт | Число оборотов в минуту | Кол-во |
|-----------------------------|---------------|-------------------------|--------|
| Главный | 5,3 | 930 | 1 |
| Вспомогательный | 0,6 | 1430 | 1 |
| Для вентиляторов | 2,8 | 2800 | 2 |
| Для насоса промывки | 1,7 | 1410 | 1 |
| Для насоса смазки | 1,7 | 1410 | 1 |
| Для стола самонаклада | 1,7 | 1410 | 1 |

9. Габаритные размеры:
 - длина 7240 мм
 - ширина 3350 мм
 - высота 2700 мм
10. Вес 16500 кг

The machine is fitted with a device for laying aside, onto an auxiliary table a control print.

The impression is thrown on and off by means of a foot treadle. The impression is automatically thrown off in case of no sheet being fed to the front lays or if the sheet has been inaccurately fed.

A special counter of impressions is provided.

The machine is driven either from the main or the auxiliary motor. Braking is effected by a weight brake actuated from an electro-magnet.

The electric drive is automatically controlled by means of push-button stations on a control board.

The main bearings are lubricated by an oil pump.

SPECIFICATIONS

1. Size of sheets, cm:
 - basic 92 - 120
 - maximum 95 - 128
 - minimum 50 - 70
2. Thickness of impression cylinder blanket mm from 3 to 4
3. Thickness of copper deposit on forme cylinder, mm:
 - base deposit 3
 - surface deposit from 0.15 to 0.25
4. Maximum height of delivery pile mm 1200
5. Speed of impression cylinder, r.p.m.:
 - maximum 70
 - minimum 30
6. Number of working speeds 7
7. Number of electric motors 6
8. Total power of electric motors 16.6 kW out of which:

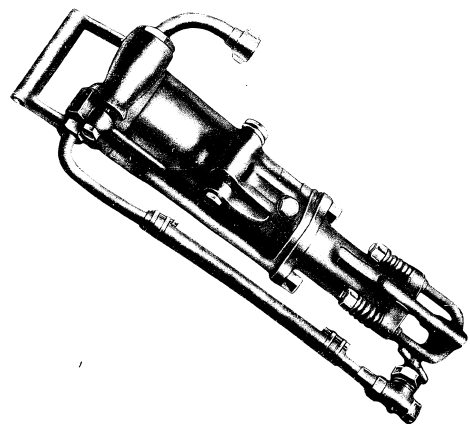
| Electric motors | Power, kW | Speed, r.p.m. | Number |
|----------------------------|-----------|---------------|--------|
| Main motor | 5.3 | 930 | 1 |
| Auxiliary motor | 0.6 | 1430 | 1 |
| Fan motor | 2.8 | 2800 | 2 |
| Delivery pump motor | 1.7 | 1410 | 1 |
| Feeder pump motor | 1.7 | 1410 | 1 |
| Feeder's table motor | 1.7 | 1410 | 1 |

9. Overall dimensions, mm:
 - length 7240
 - width 3350
 - height 2700
10. Weight 16500 kg

Двухсторонний Запас № 640

МАШИНОЭКСПОРТ

200102.



РПМ-17

**PNEUMATIC
DRILLING HAMMER**



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

200102

The hammer is designed for horizontal or inclined rock drilling with water circulation.

The hammer is driven by compressed air, supplied at a pressure of 4–6 kg/cm² above atm. from the main compressed air pipe through a rubber hose.

Under the influence of compressed air the striking pin moves forward and backward in the hammer body and strikes the tail part of the drilling rod. The end of the drilling rod is fitted with the bore crown, armoured with hard metal plates.

The borings are removed with water, supplied through the hammer into the drilling rod channel, or by blowing compressed air into the bore hole.

The hammer consists of a body with rotatable socket, cylinder with piston and striking pin, the air distributor and the turning gear and valve body. The latter serves simultaneously as hammer cover.

The supply of compressed air into the upper and lower part of the hammer is regulated by a distributing slide valve.

During the idle stroke of the striking pin the drilling rod is turned by means of a special gear, consisting of a ratchet pin with helical groove, fixing the pawls, and a helical nut, mounted in the striking pin.

Technical particulars

| | |
|---|------------------------------------|
| Hammer weight | 16.5–17.5 kg |
| Air pressure | 5 kg/cm ² above atm. |
| Air consumption | 1.8–2 m ³ /min. |
| Number of blows per min. not less than | 1700 |
| Stroke work | 2.5 kgm |
| Hammer power | 0.9 H.P. |
| Striking pin diameter | 60 mm |
| Turning moment not less than | 36 kgcm |
| Maximal diameter of bore crown | 38 mm |
| Average drilling speed not less than | 90 mm/min. |
| Drilling depth | 4 m |
| Length of hammer without rod | 570 mm |
| Hose diameters: | |
| compressed air | 16 mm |
| water | 13 mm |
| Rod tail part dimensions | hexagonal 22 × 82 mm |

Published in VSSR

MACHINOEXPORT

Vsesojuznoje Objedinenije
"MACHINOEXPORT"
32/34 Smolenskaja pl.
Moscow 200

200102

НАБОРНАЯ ПЕРФОРИРУЮЩАЯ МАШИНА

МОДЕЛЬ
МК



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

НАБОРНАЯ ПЕРФОРИРУЮЩАЯ МАШИНА Модель МК

Наборная перфолирующая машина модели МК предназначена для набора с оригинала книжно-журнального текста путем перфорации бумажной ленты. В процессе набора на клавиатуре производится автоматический расчет выключки строк.

Набор можно производить основным и выделительным (курсивом или полужирным) шрифтами на русском и латинском алфавитах.

Все механизмы машины имеют пневматический привод от компрессора, обслуживающего несколько наборных и отделочных машин.

Производительность машины — до 11 тысяч знаков в час.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Кегль шрифта и пунктах . . . 6, 8, 10 и 12
2. Формат набора в квадратах . . . 2+10
3. Плотность шрифтов в сетах . . . 7¹/₄; 8; 9; 9¹/₂; 10¹/₂; 11¹/₂ и 12¹/₂
4. Число клавиш клавиатуры . . . 286
из них:
для шрифта . . . 225
для выключки . . . 30
специальных . . . 31
5. Давление воздуха в пневматической системе . . . 1,5+2 атм.
6. Расход воздуха на одну машину . . . 0,06 м³/мин
7. Габаритные размеры:
длина . . . 650 мм
ширина . . . 900 мм
высота . . . 1300 мм
8. Вес . . . 400 кг

PERFORATING TYPE-SETTING MACHINE Model MK

This Type-Setting Machine, model MK, is designed for setting intricate text for book and magazine work. The machine is provided with a keyboard serving for making perforations on a paper ribbon. The perforations reproduce the copy in lines justified to proper length.

The machine composes body and display type (italic and medium bold) in Russian and Roman alphabets.

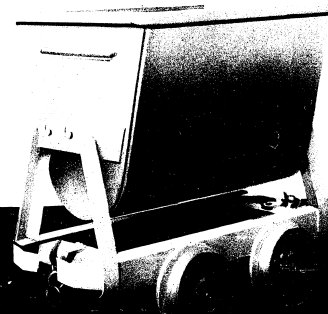
All mechanisms of the type-setting machine are driven by an air compressor, actuating several type-setting and casting machines.

The hourly output of the type-setting machine, model MK, is up to 11000 characters.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

1. Type body . . . 6, 8, 10 and 12 points
2. Size of composed line . . . from 8 to 40 picas
3. Range of type sets . . . 7¹/₄; 8; 9; 9¹/₂; 10¹/₂; 10¹/₂; 11¹/₂; and 12¹/₂
4. Number of keys on keyboard . . . 286, among which
for the type . . . 225
for the justification . . . 30
special . . . 31
5. Air pressure in the vacuum system . . . from 1.5 to 2 atm.
6. Air consumption per machine . . . 0.06 cu. m per min
7. Overall dimensions in mm:
length . . . 650
width . . . 900
height . . . 1300
8. Weight in kg . . . 400

ВАГОНЕТКА ОПРОКИДНАЯ ВОК-35



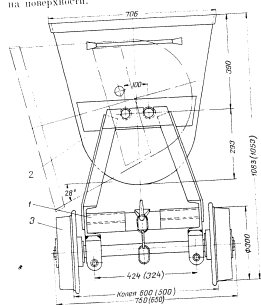
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС

МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ВАГОНЕТКА ОПРОКИДНАЯ Модель ВОК-35

Вагонетка опрокидная шахтная модели ВОК-35 предназначена для транспортирования руды в шахтах и на поверхности.



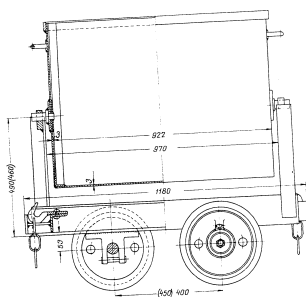
Вагонетка опрокидная состоит из сварной металлической рамы 1, опрокидного кузова 2, изготовленного из листовой стали, и двух осей 3. Угол наклона стенок опрокидного кузова равен 28 градусам.
Ось — из конических роликовых подшипников, укрепленных в корпусе. Для сцепки нескольких вагонеток при транспортировании электровозом или конной тягой с торцов рам привариваются проушины с цепями.
Вагонетка изготавливается на колею 500 и 600 мм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | | |
|---------------------------|------|------|
| Колея, мм | 500 | 600 |
| Грузоподъемность, кг | 1000 | 1000 |
| Емкость кузова, м³ | 0,35 | 0,35 |
| Жесткая база, мм | 400 | 450 |
| Мертвый вес, кг | 283 | 296 |
| Угол опрокидывания, град. | 28 | 28 |
| Габаритные размеры, мм: | | |
| длина | 1180 | 1180 |
| ширина | 706 | 750 |
| высота | 1053 | 1083 |

DUMP CAR Model BOK-35

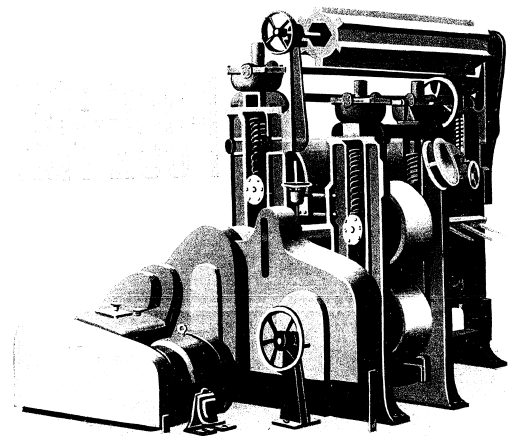
The Model BOK-35 Dump Car is designed for underground and surface transportation of ore in mining work.



The Dump Car consists of the following main parts: welded metal frame 1, dumping body made of sheet steel, rocking cradle 2, and two pairs of wheels 3. The sides of the body are inclined at an angle equal to 28°.
The pairs of wheels rest on tapered-roller bearings, mounted inside the wheels.
Both ends of the car frame have welded hooks and chains for coupling several cars when locomotive or horse traction is used.
The car is manufactured for a gauge of either 500 or 600 mm.

SPECIFICATIONS

| | | |
|----------------------------|------|------|
| Gauge, mm | 500 | 600 |
| Load-carrying capacity, kg | 1000 | 1000 |
| Capacity of cradle, cu. m. | 0.35 | 0.35 |
| Capacity of cradle, cu. m. | 400 | 450 |
| Car wheel base, mm | 283 | 296 |
| Dead weight, kg | 283 | 296 |
| Dumping angle, degrees | 28 | 28 |
| Overall dimensions, mm: | | |
| length | 1180 | 1180 |
| width | 706 | 750 |
| height | 1053 | 1083 |



Жутолойная МАШИНА СО СВОБОДНОЙ ПЕТЛЕЙ



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ТЕЛЕГРАФИЧНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ЖГУТОМОЙНАЯ МАШИНА СО СВОБОДНОЙ ПЕТЛЕЙ

Модель ЖМ-260-1

Жгутомойная машина со свободной петлей модели ЖМ-260-1 предназначена для промывки льняной ткани свободным жгутом. Остов машины выполнен из четырех чугунных рам, скрепленных между собой поперечными связями. На первых двух рамах установлены два чугунных обрезиненных вала, отжимающих ткань в процессе промывки. На вторых двух рамах установлены два отжимных чугунных вала: нижний – облицованный нержавеющей сталью или эбонитом и верхний – обрезиненный. Оба вала предназначены для окончательного отжима ткани, выходящей из мойной машины.

Давление в жалах валов мойной машины осуществляется нажимным механизмом с приводом от индивидуального электродвигателя и автоматическим останковом на заданном давлении. Давление в жале валов жгутоотжима осуществляется нажимным механизмом с ручным приводом посредством маховика.

Привод жгутомойной машины к нижнему валу осуществляется от индивидуального электродвигателя через червячный редуктор и пару цилиндрических шестерен.

Привод жгутоотжима от нижнего вала мойной машины осуществляется посредством клиноременной передачи. Синхронизация скорости движения ткани между мойной машиной и жгутоотжимом достигается установкой сменных шкивов.

Пуск и останов воды производится автоматическим клапаном с центробежным золотниковым регулированием. Подача воды сблжирована с пуском и остановом машины.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|------|
| Производительность, м ³ /час | 4800 |
| Скорость движения жгута, м/мин | 80 |
| Количество жгутов в заправке, шт. | 1 |
| Количество петель в заправке, шт. | 8 |
| Рабочий объем ванны, м ³ | 2 |
| Потребляемая мощность, кВт | 6 |
| Давление воды для работы автоматического клапана, атм | 1,5 |

Мойная часть Жгутоотжим

| | | |
|---------------------------------------|------|-----|
| Рабочая ширина, мм | 2800 | 500 |
| Наибольшее давление в жалах валов, кг | 2400 | 800 |
| Наименьшее давление в жалах валов, кг | 1000 | 200 |
| Диаметр нижнего вала, мм | 500 | 405 |
| Диаметр верхнего вала, мм | 500 | 450 |
| Габаритные размеры машины, мм | | |
| длина | 2430 | |
| ширина | 4460 | |
| высота | 2105 | |
| Вес машины, кг | 4590 | |

ROPE WASHING MACHINE WITH A LOOSE LOOP

Model ЖМ-260-1

The ЖМ-260-1 Model Loose Loop Rope Washing Machine is designed for washing linen cloth having the form of a loose loop.

The machine body consists of four cast-iron framings braced together by traverses. Two cast-iron rubber-covered bowls are arranged on the two first framings for squeezing the cloth during washing. Two cast-iron squeeze bowls are installed on the two other framings.

The bottom bowl is covered with stainless steel or ebonite, whilst the top one is rubber-covered. Both bowls are designed for final squeezing of cloth coming from a washing machine.

The pressure in the bowl tips of the washing machine is ensured by a pressing arrangement acting from an individual electric motor; the required pressure in the tips is fixed by an automatic motion. The pressure in the bowl tips of the rope squeezer is accomplished by a pressing arrangement with hand drive by means of a flywheel.

The rope washing machine has a drive to the bottom bowl from an individual electric motor through a worm reducing gear and two spur wheels.

The rope squeezer is driven from the bottom bowl of the washing machine through V-belts.

Synchronization of the cloth speed on the washing machine and the rope squeezer is attained by change wheels.

The water is let in and shut off by means of an automatic slide valve with centrifugal governor. The water supply is conjugated with starting and stopping the machine.

MAIN SPECIFICATIONS

| | |
|--|------|
| Production, m ³ /hour | 4800 |
| Rope speed, m/min | 80 |
| Number of ropes being simultaneously treated | 1 |
| Number of rope loops | 8 |
| Working capacity of the cistern, m ³ | 2 |
| Power consumption, kW | 6 |
| Water pressure for the automatic valve operation, atm. | 1.5 |

Washing section Rope squeezer

| | | |
|--|------|-----|
| Working width, mm | 2800 | 500 |
| Max. pressure in the bowl tips, kg | 2400 | 800 |
| Min. pressure in the bowl tips, kg | 1000 | 200 |
| Diameter of the bottom, mm | 500 | 405 |
| Diameter of the top bowl, mm | 500 | 450 |
| Overall dimensions of the machine, mm: | | |
| length | 2430 | |
| width | 4460 | |
| height | 2105 | |
| Machine weight, kg | 4590 | |



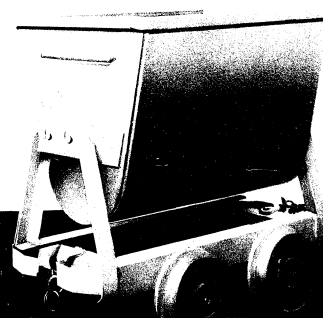
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Директор: Г.И. Заварзин

277

120904

ВАГОНЕТКА ОПРОКИДНАЯ ВСК-35

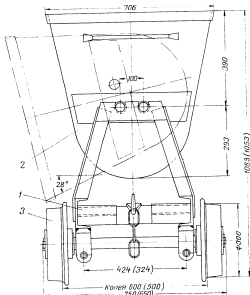


ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

240402

ВАГОНЕТКА ОПРОКИДНАЯ Модель ВОИ-35

Вагонетка опрокидная накатная модель ВОИ-35 предназначена для транспортировки руды и отходов и на поверхности.



Вагонетка опрокидная состоит из сварной металлической рамы 1, опрокидного кузова 2, изготовленного из листовой стали, и двух пар колес 3. Угол наклона стенок опрокидного кузова равен 28 градусам.

Скат-на конических роликовых подшипниках, укрепленных в осевых. Для сцепки нескольких вагонеток при транспортировании электровозом или конной тягой с торцов рамы привариваются крючки с цепями.

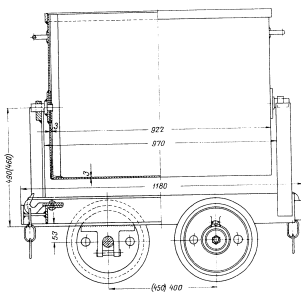
Вагонетки изготавливаются на колею 500 и 600 мм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | | |
|---------------------------|------|------|
| Колея, мм | 500 | 600 |
| Грузоподъемность, кг | 1000 | 1000 |
| Емкость кузова, м³ | 0,35 | 0,35 |
| Дюймовая база, мм | 400 | 550 |
| Мертвый вес, кг | 283 | 296 |
| Угол опрокидывания, град. | 28 | 28 |
| Габаритные размеры, мм: | | |
| длина | 1180 | 1180 |
| ширина | 706 | 750 |
| высота | 1053 | 1083 |

DUMP CAR Model BOK-35

The Model BOK-35 Dump Car is designed for underground and surface transportation of ore in mining work.



The Dump Car consists of the following main parts: welded metal frame 1, dumping body made of sheet steel, rocking cradle 2, and two pairs of wheels 3. The sides of the body are inclined at an angle equal to 28°.

The pairs of wheels rest on tapered-roller bearings, mounted inside the wheels.

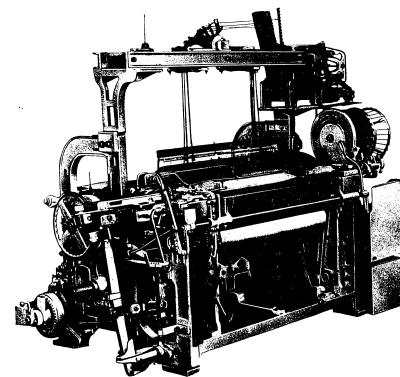
Both ends of the car frame have welded hooks and chains for coupling several cars when locomotive or horse traction is used.

The car is manufactured for a gauge of either 500 or 600 mm.

SPECIFICATIONS

| | | |
|----------------------------|------|------|
| Gauge, mm | 500 | 600 |
| Load-carrying capacity, kg | 1000 | 1000 |
| Capacity of cradle, cu. m | 0.35 | 0.35 |
| Car wheel base, mm | 400 | 550 |
| Dead-weight, kg | 283 | 296 |
| Dumping angle, degrees | 28 | 28 |
| Overall dimensions, mm: | | |
| length | 1180 | 1180 |
| width | 706 | 750 |
| height | 1053 | 1083 |

Автоматический ТКАЦКИЙ СТАНОК



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР • МОСКВА

ТЕЛЕГРАФИЧЕСКИЙ АДРЕС
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ТКАЦКИЙ СТАНОК Модель AT-175-1

Автоматический ткацкий станок предназначен для выработки широких хлопчатобумажных тканей.

Боевой механизм приводится в действие от среднего проступного вала и снабжен боевыми эксцентриками с мысками увеличенного радиуса.

Батанный механизм — замочного типа; лопасти батана стальные, брус металлический с деревянной накладкой.

Станок снабжен основанаблюдателем усовершенствованной конструкции, новым устройством для поворота и запора шпульной батареей, шпартучными ножницами и нитеуловителем с ножницами.

Станок может быть оборудован эксцентриковым ремизоподъемным механизмом или кареткой до 12 ремиз.

Привод станка осуществляется от электродвигателя, установленного на раме станка, через зубчатую передачу и дисковую фрикционную муфту.

Пуск и останов станка производится включением и выключением муфты; электродвигатель не выключается.

Для быстрого останова станка служит двухколесный тормоз, помещенный на главном валу за маховиком для ручного поворота.

При поставке станок укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой и счетчиком учета.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| | |
|---|------------|
| Число оборотов коленчатого вала в минуту | 150 |
| Ширина станка (по берду в проборе) в мм | 1750 |
| Размеры шпули в мм: | |
| длина общая | 210 |
| диаметр намотки | 35 |
| Размеры ножа в мм: | |
| диаметр дисков | 550 |
| расстояние между дисками | 1770 |
| Электродвигатель трехфазного тока: | |
| мощность в кВт | 0,8 |
| число оборотов в минуту | 950 |
| Габаритные размеры станка с эксцентриковым механизмом заводообразователя в мм: | |
| ширина | 3095 |
| глубина с навом | 1430 |
| высота | 1350 |
| Вес станка с эксцентриковым заводообразовательным механизмом и электродвигателем в кг | около 1200 |



ТЕЛЕГРАФИЧНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

AUTOMATIC LOOM Model AT-175-1

This Automatic Weaving Loom is intended for producing wide fabrics in cotton.

The picking motion is brought into action from the middle shaft and contains picking eccentrics with increased picking nose.

The slay has a warp protector; the slay swords are of steel, the slay beam is of metal with a wooden cap.

The loom is equipped with a warp stop motion of improved design, a latest arrangement for turning and locking the bobbin magazine, a temple cutter and a thread catcher with thread cutter.

The loom can be equipped with a tappet motion or a dobby for 12 shafts max.

The loom is driven by an electric motor, installed on the loom frame, through a toothed gearing and a disc friction clutch.

The loom is started and stopped by coupling and uncoupling of the clutch; the electric motor is not cut off.

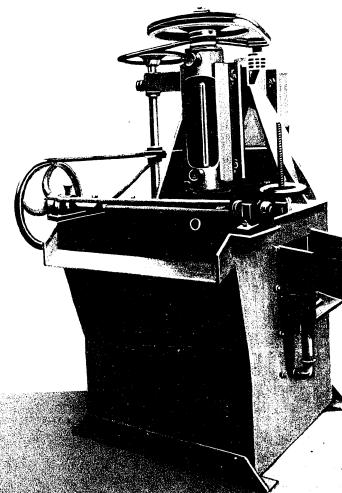
For quick stopping of the loom serves a two-shoe brake located at the main shaft behind the fly-wheel for hand turning.

The loom is supplied with electric motor, starting equipment and pick indicator.

SPECIFICATIONS

| | |
|--|-----------------|
| Speed of the crankshaft | 150 r.p.m. |
| Looming up width | 1750 mm |
| Welf bobbin: | |
| total length | 210 mm |
| diameter of yarn | 35 mm |
| Beam: | |
| diameter of flanges | 550 mm |
| distance between flanges | 1770 mm |
| Three-phase electric motor: | |
| power | 0.8 kW |
| speed | 950 r.p.m. |
| Overall dimensions of the loom with tappet motion, mm: | |
| width | 3095 |
| depth with beam | 1430 |
| height | 1350 |
| Weight of the loom with tappet motion and electric motor | approx. 1200 kg |

ОДНОКАМЕРНЫЕ ФЛОТАЦИОННЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ МАШИНЫ



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
С.С.С.Р. МОСКВА



ОДНОКАМЕРНЫЕ ФЛОТАЦИОННЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ МАШИНЫ

Однокамерная флотационная механическая машина применяется для обогащения крупного зернистого материала размером до 3 мм. Однокамерная флотационная машина в основном применяется на обогатительных фабриках и устанавливается непосредственно в цикле тонкого измельчения, после шаровой или стержневой мельницы, перед классификатором, для улавливания ценных частиц до их измельчения.

Однокамерные флотационные машины выпускаются трех типоразмеров — №№ 50, 100 и 500, отличающихся друг от друга размерами камер и производительностью.

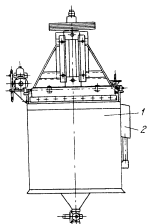
КОНСТРУКЦИЯ И СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Во флотационной машине, благодаря вращению импеллера и подаче воздуха, в пульпе образуются мелкие пузырьки воздуха, которые равномерно распределяются по всему объему пульпы в камере, встречают частицы флотируемого материала, которые прилипают к ним, а затем, попадая в относительно спокойную зону, выделяются вместе с частицами флотируемого материала на поверхность пульпы, образуя флотационную пену.

Пена при помощи специального пневматического устройства удаляется из камеры, образуя продукт, который, называется концентратом.

Разгрузка хвостов из машины осуществляется через выпускной кран, расположенный в нижней части камеры.

Корпус машины имеет прямоугольную форму и изготавливается из листовой стали. Загрузка пульпы в машину производится через специальное устройство с трубой. Для регулировки уровня пульпы в камере в верхней части имеется



SINGLE-CELL MECHANICAL FLOTATION MACHINE

The Single-Cell Mechanical Flotation Machine is used for the concentration of coarse-grained material with a coarseness up to 3 mm.

The single-cell flotation machine is used chiefly on dressing works and is installed directly in the cycle of fine grinding, next to the ball mill or the rod mill, before the classifier, for the recovery of valuable particles before their overgrinding.

The single-cell mechanical flotation machine comprises a cell of square section in which the process of pulp agitation and aeration is carried out by means of a rotating impeller.

The single-cell flotation machines are manufactured of three types, according to size 50, 100 and 500, differing by cell dimensions and capacity.

DESIGN AND OPERATION OF THE MACHINE

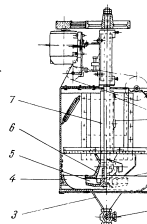
Owing to impeller rotation and air supply small air bubbles are formed in the pulp of the flotation machine. These bubbles are uniformly distributed in the cell in the entire pulp volume, and when meeting particles of floating material the latter stick to the bubbles, and then getting into a relatively quiet zone they are separated from the pulp surface together with particles of floating material forming flotation froth.

The flotation froth removed from the cell by means of a special skimmer forms a product designated as concentrate.

Discharge of tails from the flotation machine is accomplished through a discharge cock placed in the lower section of the cell.

The machine body has a square shape and is manufactured of sheet steel.

Charging of pulp into the machine is carried out through a special device with a pipe. To control the pulp level in the cell the latter has in its upper section a special box-shaped overflow weir 2 furnished



специальная коробка — сливной порог 2, снабженный шибровой заслонкой. На дне машины помещена чугунная чаша 4, которая служит футеровкой корпуса машины. Чаша имеет центральное отверстие, соединяющее ее с воронкой 3 для улавливания крупных частиц. Эти частицы по мере накопления периодически выгружаются через выпускной кран 11.

Импеллер 5 имеет форму диска, отливаемого из отбеленного чугуна и насаживается на нижний конец вала, расположенного в камере центрально.

Над импеллером крепится муфта 6, которая соединяется с вертикальной трубой 7, имеющей на трубе 9 для засасывания воздуха и для циркуляции пульпы.

К муфте над импеллером крепится диск 10, предохраняющий импеллер от засасывания его оседающим материалом при остановке машины.

Разгрузка концентрата (пены) производится с помощью пневматического 8.

Вертикальный вал приводится во вращательное движение посредством текорной передачи от электродвигателя.

with a gate valve. A cast-iron bowl 4 serving as the machine body lining is placed on the bottom of the machine. The bowl has a central hole connecting it with funnel 3 for the recovery of coarse particles. These particles after accumulating are periodically discharged through the discharge cock.

The impeller 5 has the form of a disc; it is cast of white cast iron, and is set on the lower shaft end, centrally arranged in the cell.

The coupling 6, which is joined with a vertical pipe 7 having branch pipes 9 for air suction and for pulp circulation, is fixed over the impeller.

The disc 10, which prevents the impeller from pulp section by settling material during machine stoppage, is fastened to the coupling over the impeller.

The discharge of concentrate (froth) is carried out by means of skimmer 8.

The vertical shaft is driven by a V-belt from the electric motor.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| № машины | Производительность, м³/ч | Длина камеры, мм | Ширина камеры, мм | Высота камеры, мм | Объем, м³ | Вращ. скорость, об/мин | Характеристики | |
|----------|--------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|
| | | | | | | | вращ. скорость, об/мин | вращ. скорость, об/мин |
| 50 | 0,18 | 290 | 520 | 500 × 500 | 0,125 | 250 | 1,0 | 1500 |
| 100 | 0,25 | 325 | 420 | 600 × 600 | 0,216 | 400 | 1,3 | 1500 |
| 500 | 0,35 | 530 | 275 | 1110 × 1110 | 1,280 | 1600 | 5 | 1000 |

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Однокамерная флотационная машина . . . 1 шт.
2. Электродвигатель . . . 1 шт.
3. Клиновые ремни . . . 4 шт.
4. Запасные части . . . 1 компл.

SPECIFICATIONS

| Machine No. | Capacity according to pulp flow, m³ per min. | Diameter of the shaft, mm | Speed of shaft, r.p.m. | Machine dimensions | | Weight, kg | Electric motor | |
|-------------|--|---------------------------|------------------------|--------------------------------|----------------|------------|----------------|---------------|
| | | | | Dimensions of cell section, mm | Volum., cu. m. | | Output, kW | Speed, r.p.m. |
| 50 | 0.16 | 290 | 520 | 500 × 500 | 0.125 | 250 | 1.0 | 1500 |
| 100 | 0.25 | 325 | 420 | 600 × 600 | 0.216 | 400 | 1.3 | 1500 |
| 500 | 0.35 | 530 | 275 | 1110 × 1110 | 1.280 | 1600 | 5 | 1000 |

DELIVERY VOLUME

1. Single-cell flotation machine . . . 1 piece
2. Electric motor . . . 1 piece
3. V-belt . . . 4 pieces
4. Spare parts . . . 1 set

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, 200, Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

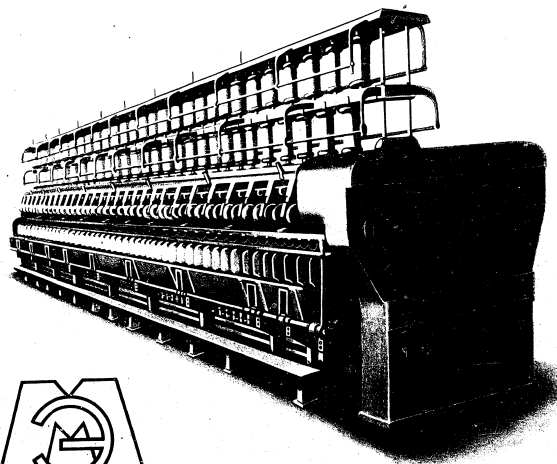
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, 200

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT Moscow

243295

ПРЯДИЛЬНАЯ МАШИНА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПРЯДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ

Марки ПМ-88-Л, ПМ-88-Л1 и ПМ-114-Л

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | Марка машины | | |
|--|-------------------------|------------------------------------|-------------------------------------|
| | ПМ-88-Л | ПМ-88-Л1 | ПМ-114-Л |
| Количество веретен на машине, шт. | от 144 до 256 | от 188 до 236 | 152 |
| Расстояние между веретенами, мм | 88 | 88 | 114 |
| Расстояние между осями питающего и вытяжного цилиндров, мм | от 70 до 130 | от 105 до 200 | от 80 до 130 |
| Номера вырабатываемой пряжи | от № 16 до № 28, льяная | от № 16 до № 28, льяная | от № 7 до № 14,5, льяная и очесовая |
| Пределы вытяжек | от 6 до 10 | от 6 до 18 | от 2,5 до 5 |
| Крутка на мм. см. пряжи | от 4 до 7 кручений | от 4 до 7 кручений | от 2,5 до 5 кручений |
| Скорость веретена, об/мин | от 4000 до 6000 | от 4000 до 6000 | от 5500 до 6000 |
| Диаметр кольца, мм | 55 | 55 | 75 |
| Высота намотки пряжи, мм | 180 | 180 | 200 |
| Размеры ровничной катушки (максимальные), мм | 305 | 305 | 305 |
| Электродвигатель трехфазного тока | 8,5 | 7-10 | 8,5 |
| мощность, квт | 1000 | 1000-1470 | 1000 |
| Габаритные размеры: длина, мм | 7728-12656 | 9840 (для машины с 188 веретенами) | 10050 |
| ширина, мм | 1444 | 1444 | 1444 |
| высота, мм | 2134 | 2134 | 2134 |
| Вес машины, кг | от 5400 до 10900 | 8000 | 7000 |

Прядильные машины марок ПМ-88-Л, ПМ-88-Л1 и ПМ-114-Л предназначены для прядения мокрым способом льяной или очесовой пряжи низких, средних и высоких номеров на льяной и очесовой ровницы, поступающей с ровничных машин.

Питание прядильных машин производится ровницей с двухфланцевых катушек, устанавливаемых на деревянных или металлических катушечной рамке машины; намотка пряжи — на специальные двуровневые конусные патроны. Крутка и намотка пряжи производится при помощи колес и бегунков.

Вытяжные аппараты прядильных машин марок ПМ-88-Л и ПМ-114-Л — двухцилиндровые с рычажной нагрузкой на наклонные валки вытяжного и питающего цилиндров.

Вытяжной аппарат прядильной машины марки ПМ-88-Л1 — трехцилиндровый, обеспечивающий высокую вытяжку.

Машины оборудованы скоростными веретенами на роликовых подшипниках и кольцами из нержавеющей стали, стойкими от коррозии. Для устойчивой работы колес и бегунков и обеспечения постоянства натяжения пряжи применяется специальная смазка, состоящая из по особому рецепту.

Привод машины — от отдельного электродвигателя с передачей клиновыми ремнями. Машины выполняются с различным числом веретен в зависимости от заказа.

RING SPINNING FRAMES

Models ПМ-88-Л, ПМ-88-Л1, and ПМ-114-Л

SPECIFICATIONS

The ПМ-88-Л, ПМ-88-Л1, and ПМ-114-Л Models Ring Spinning Frames are designed for wet spinning of line or tow yarns (coarse, medium, and fine counts), out of line and tow rove produced on roving frames.

The Spinning Frames are fed with rove from two-flange bobbins slipped on wooden skewers placed in the creel.

The yarn produced is wound on special duralumin cone tubes.

The twisting and winding is carried out by means of rings and travellers.

The drafting system of the ПМ-88-Л and ПМ-114-Л Models Spinning Frames consists of two cylinder lines with lever load on the feed and drawing cylinder top rollers.

The drafting system of the ПМ-88-Л1 Model Spinning Frame has three cylinder lines ensuring high drafting operation.

The Spinning Frames are equipped with high-speed roller bearing spindles, and stainless steel rings. To ensure smooth running of the travellers on rings and, also, to maintain constant yarn tension a special lubricant prepared after a particular recipe is used.

The Frames are available with a varying spindle number, as specified.

The Frames are driven from an individual electric motor through V-belts.

| Items Particulars | Frame Models | | |
|---|--------------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| | ПМ-88-Л | ПМ-88-Л1 | ПМ-114-Л |
| Spindle number | 144 to 256 (in 8 spindle succession) | 188 to 236 | 152 |
| Spindle gauge, mm | 88 | 88 | 114 |
| Reach, mm | 70 to 130 | 105 to 200 | 80 to 130 |
| Yarn counts to be produced | No. 16 to 28 (line) | No. 16 to 28 (line) | No. 7 to 14,5 (line and tow) |
| Draft range | 6 to 10 | 6 to 18 | 6 to 10 |
| Twists per cm | 4 to 7 | 4 to 7 | 2,5 to 5 |
| Spindle speed rate, r. p. m. | 4000 to 6000 | 4000 to 6000 | 3500 to 6000 |
| Ring diameter, mm | 55 | 55 | 75 |
| Lift, mm | 180 | 180 | 200 |
| Rove bobbin max. size, mm: lift | 305 | 305 | 305 |
| diameter | 152 | 152 | 152 |
| Three-phase electric motor: power, kW | 8,5 | 7-10 | 8,5 |
| speed, r. p. m. | 1000 | 1000-1470 | 1000 |
| Overall dimensions, mm: length | 7728-12656 | 9840 (for 188-spindle frame) | 10050 |
| width | 1444 | 1444 | 1444 |
| height | 2134 | 2134 | 2134 |
| Weight of Frame, kg | 5400 to 10900 | 8000 | 7000 |

МАШИНОЭКСПОРТ

MACHINOEEXPORT

110603

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва МАШИНОЭКСПОРТ

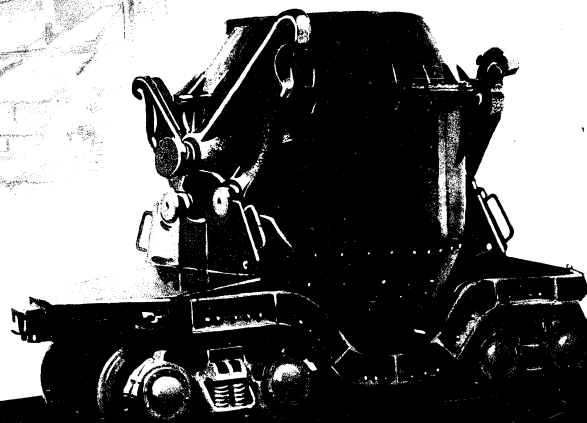
PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

ЧУГУНОВОЗЫ

ЧГ-4-100
ЧГ-5-100



МАШИНОЭКСПОРТ
СССР
МОСКВА

ЧУГУНОВОЗЫ

Модели ЧГ-4-100 и ЧГ-5-100

Чугуновозы моделей ЧГ-4-100 и ЧГ-5-100 предназначены для перевозки и ковше емкостью 80—100 т жидкого чугуна от доменных печей к разливочной машине, миксеру или печам мартеновского цеха.

Чугуновоз состоит из: рамы 1, ходовых тележек 2 и ковша 3.

Рамы чугуннозавоза состоят из двух стальных литых балок, стальных литых междурамных креплений и двух стальных литых литков. Стыковые швы соединены с балками рамы при помощи болтов.

Рамы чугуннозавоза оборудованы автоцепками с расцепными механизмами и буферами типичного вагонного типа.

Ходовые тележки — двухосные, усиленные, специального изготовления. Оси теленосков скотированы на подшипниках качения.

Ковш чугуннозавоза — грушевидной формы, со съемной на болтах горловиной сварной конструкции, с литыми стальными вставками, приваренными к конусу ковша.

Вставки имеют по три цапфы и две лапы. Нижние цапфы служат опорами во время транспортировки ковша, а верхние — для подъема ковша при кантовке его на стенде разливочной машины, у мартеновской печи, миксера и при ремонте. Лапы вставок служат опорами ковша при кантовке его на стенде разливочной машины.

Внутренняя полость ковша футеруется огнеупорным кирпичом. В нижней части ковша предусмотрены два уха для захвата их крюками крана или кантовальной лебедки.

Смазка подшипников качения букс тележек — густая, закладная, ручная от шприца.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | Модели | |
|--|----------|----------|
| | ЧГ-4-100 | ЧГ-5-100 |
| Емкость ковша (по жидкому чугуну), т | 100 | 100 |
| Вес ковша с чугуном, т | 128 | 127 |
| Максимальное давление на ось, т | 40 | 40 |
| Количество грузовых чугуновозов в составе поезда, шт. | 5 | 5 |
| Вес грузового чугуновоза, т | 159 | 158 |
| Максимальная скорость передвижения грузового состава, км/час | 15 | 15 |
| Максимальная скорость передвижения при проходе стрелок и крестовин, км/час | 5 | 5 |
| Максимальный радиус закругления ж.-д. железнодорожных путей, м | 75 | 75 |
| Ширина колеи, мм | 1524 | 1435 |
| Максимальный подъем пути | 0.005 | 0.005 |
| Расстояние между осями автоцепов, мм | 8200 | 8200 |
| Габаритные размеры, мм: | | |
| длина | 8500 | 8500 |
| высота | 3950 | 3900 |
| ширина | 4210 | 4210 |
| Общий вес, кг | 43400 | 43000 |

HOT METAL LADLE CARS

Models ЧГ-4-100 and ЧГ-5-100

Ladle cars, models ЧГ-4-100 and ЧГ-5-100 are designed to transport molten iron in ladles with capacities of 80—100 t from blast furnaces to casting machines, mixers and open-hearth furnaces.

The ladle car consists of the frame (1), the trucks (2) and the ladle (3).

The frame of the ladle car consists of two cast steel beams, cast steel interframe members and two cast coupling boxes. The coupling boxes are fastened to the beams of the frame by means of bolts.

The frame of the ladle car is equipped with automatic couplings provided with decoupling mechanisms, and with heavy-car type buffers.

Car trucks are specially made of heavy construction and are provided with two axles. The axles of carriages are mounted on antifriction bearings.

The ladle of the ladle car is pear-shaped and has a removable throat (fastened with bolts) of welded construction and provided with cast steel trunnion inserts, which are welded to the jacket of the ladle.

The trunnion inserts are arranged with three pins and two feet each. The lower pins serve as supports during transport of the ladle; the upper pins are used to lift the ladle when seating it on the stands of a casting machine, open-hearth furnace, mixer, or during repair works.

The feet of the inserts serve as supports when it is tilting on the stands of a casting machine. The inside of the ladle is lined with refractory bricks.

In the lower part of the ladle there are two ears for engagement of the hooks of a crane or of a tilting windlass.

The antifriction bearings of the axle boxes are lubricated by grease, which is forced into the boxes by the use of hand grease guns.

PRINCIPAL SPECIFICATIONS

| | Models | |
|--|----------|----------|
| | ЧГ-4-100 | ЧГ-5-100 |
| Capacity of the ladle (volume of molten iron), metric t | 100 | 100 |
| Total weight of the ladle and the iron, metric t | 128 | 127 |
| Maximum pressure upon the axle, metric t | 40 | 40 |
| Number of loaded ladle cars in a train not more than | 5 | 5 |
| Weight of a loaded ladle car, metric t | 159 | 158 |
| Maximum speed of the loaded train, km/hr | 15 | 15 |
| Maximum speed when passing over railway switches and frogs, km/hr | 5 | 5 |
| Minimum radius of curvature of the internal railway line of the plant, m | 75 | 75 |
| Track gauge, mm | 1524 | 1435 |
| Maximum grade of the tracks | 0.005 | 0.005 |
| Distance between centres of the automatic couplings, mm | 8200 | 8200 |
| Overall dimensions, mm: | | |
| length | 8500 | 8500 |
| width | 3950 | 3900 |
| height | 4210 | 4210 |
| Total weight, kg | 43,400 | 43,000 |

Внутренний радиус. Заказ № 1221

МАШИНОЭКСПОРТ ЭКСПОРТИРУЕТ:

Электрические машины
Высоковольтную аппаратуру
Низковольтную аппаратуру
Оборудование для производства кабельной продукции
Крановое и тяговое электрооборудование
Электротермическое и электросварочное оборудование
Электротехническое оборудование
Насосы
Компрессоры и вентиляторы
Оборудование для газопламенной обработки металлов
Металлургическое оборудование
Горное оборудование
Нефтяное оборудование
Трубопроводную промышленную арматуру
Подъемно-транспортное оборудование
Энергосилое оборудование
Строительное оборудование
Оборудование для пищевой промышленности
Оборудование для лесопильно-деревообрабатывающей промышленности
Полиграфическое оборудование
Оборудование для химической промышленности и производства резино-технических изделий
Оборудование для производства цемента, строительных материалов и стекла
Оборудование для кожевенно-бумажной, трикотажной и швейной промышленности
Оборудование для текстильной промышленности
Оборудование для целлюлозно-бумажной промышленности

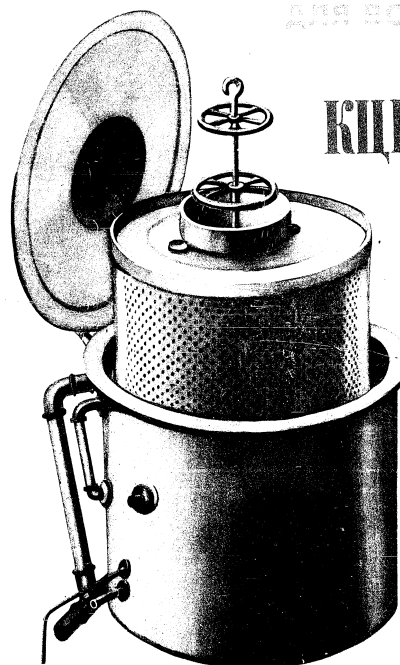
СССР



МОСКВА

КРАСИЛЬНЫЙ ЦЕНТРИФУГАЛЬНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ ВОЛОКНА

КЦВ-120



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

КРАСИЛЬНЫЙ ЦЕНТРИФУГАЛЬНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ ВОЛОКНА

Модель КЦВ-120

Красильный центрифугальный аппарат предназначен для крашения, промывки и отжима хлопкового или искусственного волокна в небольших партиях.

Аппарат состоит из круглого красильного бака, центрифуги и переносной корзины с перфорированными стенками и центральным штоком. Крашение и промывка волокна производится в красильном баке и осуществляется двойной циркуляцией раствора через толщу волокна с помощью центробежного насоса и системы трубопроводов с четырехходовым краном. Красильный бак снабжен механизмом для подогрева красильного раствора газом или паром. Смена красителя в ванне происходит в течение 1 минуты.

Отжим волокна производится в центрифуге, обслуживающей два красильных бака.

Привод центрифуги и центробежного насоса осуществляется от отдельных электродвигателей. Пуск и останов электродвигателя центрифуги блокированы с крышкой центрифуги.

Управление — кнопочное. При поставке аппарат укомплектовывается электродвигателями с пусковой аппаратурой, угловым термометром и конденсационным горшком.

Красильный бак и насос с электродвигателем, а также центрифуга с электродвигателем устанавливаются обычно для удобства обслуживания в помещениях, ниже уровня пола, на бетонных фундаментах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| | |
|--|------------|
| Производительность аппарата по субстантивному крашению сухого волокна в кг/час | 57 |
| Емкость корзины сухого волокна в кг | 80 |
| Влажность волокна после отжима в % | 70 |
| Размеры корзины: | |
| диаметр в мм | 1200 |
| высота в мм | 712 |
| Рабочий объем в м ³ | 0,66 |
| Объем красильной ванны в м ³ | 1,8 |
| Модуль красильной ванны | 1:10 |
| Производительность насоса в м ³ /час | 60 |
| Напор насоса в м вод. ст. | 10 |
| Число оборотов центрифуги в минуту | 660 |
| Электродвигатель трехфазного тока | |
| количество | 2 |
| мощность каждого в кВт | 975 |
| число оборотов в минуту | 975 |
| Габаритные размеры в мм: | |
| длина | 7160 |
| ширина | 3460 |
| высота | 2030 |
| Вес в кг | около 3180 |

CENTRIFUGAL FIBRE DYEING APPARATUS

Model KCB-120

The Centrifugal Dyeing Apparatus is designed for dyeing, washing and squeezing of cotton or some other kind of fibres in small runs.

The Apparatus consists of a round dye vat, an extractor and a portable cage with perforated walls and a central vertical shaft.

The dyeing and washing are carried out in the dye vat by means of a two-way circulation, through the fibre mass, of the dye liquors actuated upon by a centrifugal pump and a system of tubes with four way valves. The dye vat is fitted with a closed steam coil for heating up the dye liquor. The change of the dye liquor in the vat is performed within one minute.

The squeezing of the fibres is accomplished by the extractor which serves two dye vats.

The extractor and centrifugal pump are driven by two separate electric motors. The start and stop devices of the extractor motor are interconnected with the extractor lid.

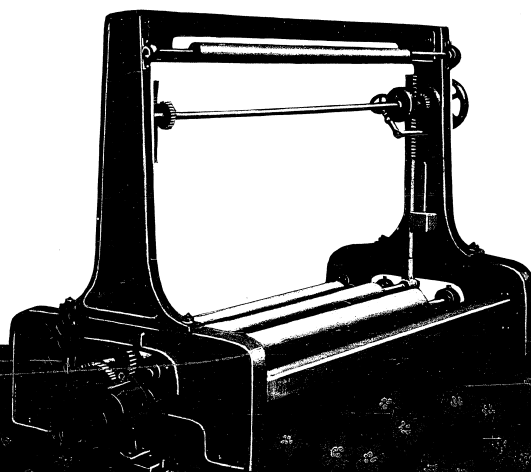
The Apparatus is fitted with push-button control. It is supplied complete with electric motors, starting equipment, angle thermometer and steam trap.

The dye vat and pump with motor as well as extractor with motor are usually installed for convenience in servicing in a pit below the floor level on a concrete foundation.

SPECIFICATIONS

| | |
|--|--------------|
| Production of the apparatus in substantive dyeing of dry fibres, kg per hour | 57 |
| Capacity of the cage (dry fibre), kg | 80 |
| Humidity of the fibre after squeezing, percent | 70 |
| Dimensions of the cage: | |
| diameter, mm | 1200 |
| height, mm | 712 |
| working volume, cu. m | 0.66 |
| Volume of the dye liquor, cu. m | 1.8 |
| Dye liquor ratio | 1:10 |
| Capacity of the pump, cu. m per hour | 60 |
| Pump pressure, m W.C. | 10 |
| Speed of the extractor, r.p.m. | 660 |
| Three-phase electric motors | |
| power (each), kW | 6 |
| speed, r.p.m. | 975 |
| Overall dimensions, mm: | |
| length | 7160 |
| width | 3460 |
| height | 2030 |
| Weight, kg | approx. 3180 |

ВЕРСИОННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ МАШИННОЭКСПОРТ



НАКАТНАЯ МАШИНА НМ-110

Институтиздатель. Заказ № 123

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

НАКАТНАЯ МАШИНА модели НМ-110

Накатная машина модели НМ-110 предназначена для выборки ткани из машины и накатки ее на скалку в рулон.

Остов машины состоит из двух чугунных рам, скрепленных связями. В рамах на шариковых подшипниках установлены два стальных накатных вала, обнуемых сукном и приводимых во вращение от электродвигателя через две пары зубчатых колес.

Для осуществления равномерной намотки ткани на скалку машина оборудована специальным устройством для прижима скалки к накатным валам через специальный вал. На этом же валу насажен тормозной клин с деформационным тормозом, сила торможения которого регулируется поджатием пружины.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|---------------------------------|------------|
| Производительность | 5337 м/час |
| Рабочая ширина | 1100 мм |
| Наибольший диаметр рулона ткани | 1100 мм |
| Заправочная длина | 2 м |
| Количество накатных валов | 2 шт |
| Диаметр накатных валов | 270 мм |
| Потребляемая мощность | 0,8 кВт |
| Габаритные размеры машины: | |
| длина | 1150 мм |
| ширина | 2180 мм |
| высота | 1955 мм |
| Вес машины | 880 кг |

BATCHING MACHINE Model HM-110

The HM-110 Model Batching Machine is designed for taking out fabric from any machine and for batching it into a roll.

The Machine consists of two cast iron framings braced together by means of rails. In the framings are mounted two steel batching drums running on ball bearings, covered with cloth and driven from an electric motor through two gear pairs.

To ensure uniform winding of the fabric on the roller the machine is equipped with a special arrangement for pressing the fabric roller against the batching drums by means of a separate pressing shaft. On the same shaft a brake pulley of the band brake is arranged, the braking force being controlled by a spring.

MAIN SPECIFICATIONS

| | |
|------------------------------------|-----------------|
| Production | 5337 m per hour |
| Working width | 1100 mm |
| Maximum fabric roll diameter | 1100 mm |
| Threaded up length | 2 m |
| Number of batching drums | 2 |
| Diameter of the batching drums | 270 mm |
| Required power | 0.8 kW |
| Overall dimensions of the Machine: | |
| length | 1150 mm |
| width | 2180 mm |
| height | 1955 mm |
| Weight of the Machine | 880 kg |

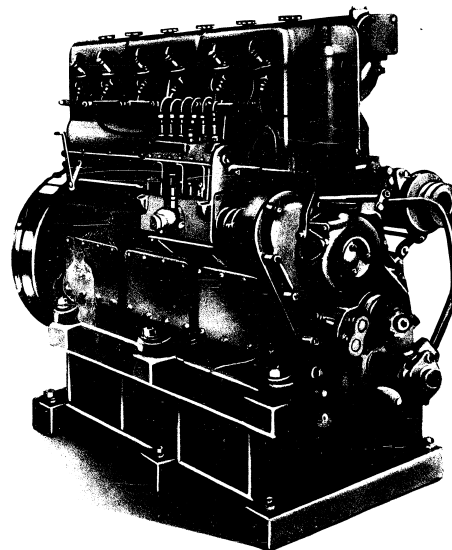
CABLE ADDRESS:



MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ДВИГАТЕЛЬ 6Ч 10,5/13



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
"МАШИНОЭКСПОРТ"
СССР МОСКВА

ДВИГАТЕЛЬ

6Ч 10,5/13

Быстроходный двигатель 6Ч 10,5/13 мощностью 60 л.с. предназначен для привода генераторов, компрессоров и других агрегатов. Двигатель 6Ч 10,5/13 может быть также использован в качестве главного двигателя на судах, мотовозах, подъемных кранах и других механизмах.

Двигатель шестичилиндровый, четырехтактный простого действия, работает на соляровом масле или дизельном топливе. Двигатель полностью уравновешен.

При небольших габаритах и весе двигателя детали его обладают большой прочностью и высокой износостойкостью.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|-----------------------|
| Номинальная мощность двигателя | 60 л.с. |
| Номинальное число оборотов | 1500 об/мин |
| Число цилиндров | 6 |
| Диаметр цилиндра | 105 мм |
| Ход поршня | 130 мм |
| Порядок работы цилиндров | 1-5-3-6-2-4 |
| Тип камеры сгорания | вихревой |
| Максимальное давление вспышки | 65 кг/см ² |
| Расход топлива при теплотворной способности топлива 10000 ккал/кг | 220 + 5% об. а.с.ч. |
| Вес сухого двигателя | 720 кг |

Габаритные размеры:

| | |
|--------|---------|
| длина | 1508 мм |
| ширина | 630 мм |
| высота | 1000 мм |

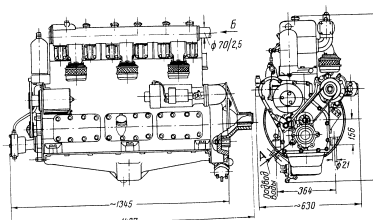


Рис. 1
Общий вид двигателя 6Ч 10,5/13

Fig. 1
6Ч 10,5/13 Engine Outline

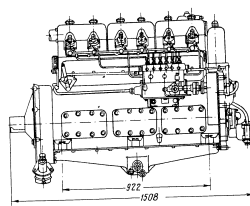


Рис. 2
Общий вид двигателя 6Ч 10,5/13

Fig. 2
6Ч 10,5/13 Engine Outline

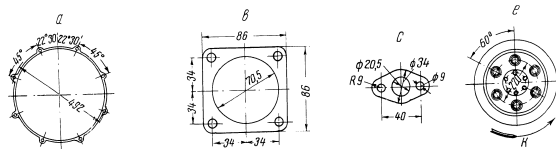


Рис. 3
Присоединительные детали

- a) Вид на присоединительный фланец по стрелке А
b) Вид на фланец по стрелке В
c) Вид на фланец по стрелке С
d) Разметка отверстий муфты под пальцы для крепления генератора
e) Направление вращения

- Fig. 3
Connection Parts
a) View on joining flange of handwheel guard
b) View on flange along arrow "B"
c) View on flange along arrow "A"
d) Hole layout on clutch for grippers with the view of Generator securing
e) Direction of rotation

Model 6Ч 10.5/13 DIESEL ENGINE

The 60 H.P. Model 6Ч 10.5/13 High-Speed Diesel Engine is designed for driving generators, compressors, and other more units. It may be also used as prime mover for ships, motor-driven vehicles, cranes and similar mechanisms.

The Model 6Ч 10.5/13 is a six-cylinder, four-cycle, single-acting internal combustion engine, working on solar oil or Diesel fuel. The engine is fully balanced.

In spite of small overall dimensions and weight of the engine, its parts are found to have remarkable strength and wear resisting properties.

MAIN GENERAL SPECIFICATIONS

| | |
|--|------------------------------|
| Rated performance | 60 H. P. |
| Rated speed | 1500 r. p. m. |
| Number of cylinders | 6 |
| Cylinder bore | 105 mm |
| Piston stroke | 130 mm |
| Firing order | 1-5-3-6-2-4 |
| Combustion system | Turbulence chamber |
| Maximum explosion pressure | 65 kg per sq. cm |
| Fuel consumption at 10000 Cal/kg heating value | 220 + 5% g per eff. H. P. hr |
| Net weight of engine | 720 kg |

Overall dimensions:

| | |
|--------|---------|
| length | 1508 mm |
| width | 630 mm |
| height | 1000 mm |

МАШИНОЭКСПОРТ

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Plashchad, 32/34
MOSCOW, G-200
CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

100397

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
„МАШИНОЭКСПОРТ“



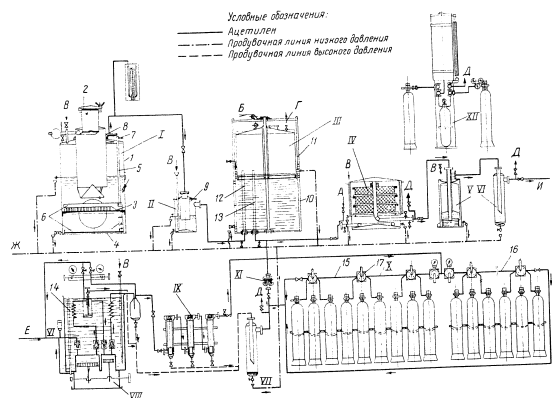
**АЦЕТИЛЕНОВАЯ
СТАНЦИЯ**

СССР МОСКВА

АЦЕТИЛЕНОВАЯ СТАНЦИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РАСТВОРЕННОГО АЦЕТИЛЕНА УРА-5

Ацетиленовая станция УРА-5 производительностью 5 м³ час предназначена для наполнения баллонов непосредственно на месте потребления растворенного ацетилена.

Схема работы станции



А — азот; В — к автоблокировке; Г — продувка газа в атмосферу;
Д — в атмосферу; Е — из влагоотделителя; Ж — в плавкую му; И — к компрессору

Оборудование станции состоит из ацетиленового генератора I низкого давления, работающего по системе «карбид в воду», промывателя II, газосборника III с плавающим колоколом; химического очистителя IV; предохранительного затвора V; влагоотделителей VI и VII; ацетиленового компрессора VIII; осушительной батареи IX; наполнительной рамы X, сухого затвора XI и ацетилирующего прибора XII.



Генератор

Генератор I представляет собой сварной, вертикальный, цилиндрический сосуд; на его корпусе 1 установлен загрузочный бункер 2, через который в генератор загружаются карбид кальция.

В корпусе генератора имеется решетка 3, на которой происходит разложение карбида. Над решеткой 3 и дном 4 укреплены на валу 5 мешалки 6 для перемешивания карбида и густого ила.

Вал 5 выведен наружу и снабжен рукояткой 7, служащей для вращения мешалок. Генератор снабжен краном для спуска ила, трубопроводом 8 для отвода газа, а также контрольным краником и смотровым стеклом, служащими для контроля уровня воды, заливаемой в генератор. К трубопроводу 8 присоединяют водный манометр. Температуру в генераторе замеряют термометром.

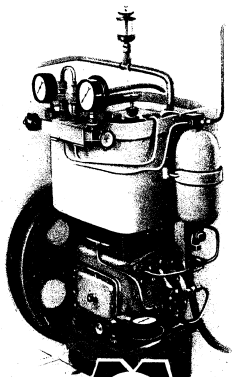
Промыватель

Промыватель II представляет собой вертикальный цилиндрический сосуд, который до уровня контрольного крана заливается водой. Газ проходит через опущенную в воду трубу 9 и промывается от извести и растворимых в воде примесей. Промыватель одновременно служит обратным скруббером; при спуске ила из генератора ацетилен может поступать из газосборника, что предупреждает возможность разрежения в генераторе.

Газосборник

Газосборник III, предназначенный для хранения газа и регулирования его поступления (т. е. для устранения несоответствия между расходом и поступлением ацетилена), состоит из двух частей: ванны 10, в которую заливают воду, и колокола 11, под которым собирается газ. Под давлением газа колокол поднимается вверх. Вертикальное положение колокола обеспечивают две центральные тру-

бы; одна из них закреплена между дном ванны и верхними уголками, вторая — приварена к колоколу. Газ входит в газосборник по трубе 12 и выходит по трубе 13. Для осмотра и очистки газосборник снабжен люком.



Очиститель

Химический очиститель IV представляет собой цилиндрический вертикальный корпус с двойными стенками (кольцевой карман). В пространство между стенками заливают воду и вставляют цилиндрическую крышку. Заливаемая вода служит гидравлическим затвором, который препятствует выходу газа из очистителя. В корпусе очистителя устанавливают три корзины с очистительной массой. Ацетилен, проходя через слои массы, очищается от примесей фосфористых и сернистых соединений.

Водяной затвор

Водяной затвор V служит для предохранения генератора и газосборника от проникновения в них обратного удара пламени.

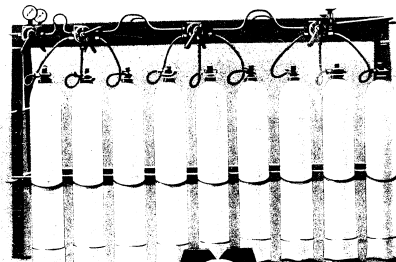
Влагосборники

Влагосборники VI и VII — вертикальные, цилиндрические сосуды, в которых газовый поток изменяет свое направление, теряя при этом капельную жидкость.

Компрессор

Компрессор VIII представляет собой вертикальную двухступенчатую машину поршневого типа. Герметичность между поршнями и стенками цилиндров достигается наличием поршневых колец. Поршни первой и второй ступеней при помощи кривошипов связаны с колесчатым двухпоршнем валом, установленным на двух подшипниках качения. На одном конце вала находится маховик, на противоположном конце — разъемный масляный насос. Каждая ступень компрессора имеет всасывающие, нагнетательные и предохранительные клапаны.

Компрессор приводится в действие электродвигателем переменного тока. Компрессор может быть соединен с электродвигателем через гибкую муфту и контрпривод. Цилиндры и холодильники размещены в верхней части компрессора в общей ванне 14 с проточной водой. Компрессор снабжен промежуточным и конечным масляяготделителями, а также манометрами, по которым контролируют давление в обеих ступенях. Сжатие ацетилена в компрессоре происходит до давления 25 кг/см².



Осушительная батарея

Осушительная батарея IX состоит из трех последовательно соединенных баллонов. В каждом из них устанавливается патрон, загруженный хлористым кальцием. Последний поглощает влагу, содержащуюся в газе. Уплотнение патрона в осушительном баллоне осуществляется при помощи кольцевой резиновой прокладки.

Наполнительная рампа

Наполнительная рампа X состоит из двух отдельных ветвей 15 и 16. На каждой ветви имеются три наполнительных мембранных вентиля 17, к которым при помощи гибких шлангов и хомутов присоединяют баллоны.

Сухой затвор

Сухой затвор XI, снабженный пористой керамикой, является предохранителем, разобщающим линию высокого давления от газосборника при выпуске в последний продуктивных газов.

Ацетонирующий прибор

Ацетонирующий прибор XII служит для периодического наполнения ацетиленовых баллонов недостающим количеством ацетилена.

Основные технические данные

| | |
|---|--------------------------|
| Производительность | 5 м ³ /час |
| Давление: | |
| а) в генераторе | 260 мм вод. ст. |
| б) в газосборнике | 175 мм вод. ст. |
| в) после компрессора | до 25 кг/см ² |
| Допустимая температура воды в генераторе | 70° C |
| Грануляция применяемого карбида | от 8 15 до 50/80 мм |
| Единовременная загрузка карбида в генератор | 8 кг |
| Полезная емкость колокола газосборника | 2,7 м ³ |
| Единовременная загрузка хлористого кальция в осушительную батарею | 16 кг |
| Среднечасовой расход воды: | |
| а) в генераторе (без учета использования осветленной воды) | 0,2 м ³ /час |
| б) в компрессоре | 0,35 м ³ /час |

Карбид, загруженный в бункер 2, сбрасывают на решетку 3 генератора. Загрузку карбида производят периодически в зависимости от положения колокола 11 в газосборнике III.

Ацетилен, получаемый в результате взаимодействия карбида с водой, проходит последовательно промыватель II, газосборник III, химический очиститель IV, водный предохранительный затвор V, газосборник VI и поступает в ацетиленовый компрессор VIII. Сжатый в компрессоре ацетилен проходит через осушительную батарею IX, наполнительную рампу X и поступает в баллоны. Баллоны наполняют до давления 20—25 кг/см².

Внешний вид. Завод № 3022



100307

STATION FOR PRODUCTION OF DISSOLVED ACETYLENE

YPA-5

Acetylene station YPA-5 with a capacity of 5 cubic meters per hour serves for filling cylinders directly at the place of use of the dissolved acetylene.

The equipment of the station consists of a low-pressure acetylene generator of the "carbide to water" type, washer, gasholder with a floating bell, chemical purifier, safety seal, liquid collectors, acetylene compressor, battery of dryers, filling manifold, dry seal and acetylenizing device.

The Generator

The generator consists of a welded, vertical, cylindrical vessel on whose housing a feeding hopper is mounted by means of which calcium carbide is loaded into the generator.

There is a grating in the tank on which the decomposition of the calcium carbide takes place. Stirrers, fastened to a shaft above grating and tank bottom, serve for agitating the calcium carbide and the dense sludge.

The shaft extends to the exterior and is equipped with a handle for rotating the stirrer. The generator is furnished with a valve for discharging the sludge, with a pipe-line for removing the gas and also with a control tap and a glass window for observation of the level of water added into the generator. A water-filled manometer is connected to the pipe-line. The temperature inside the generator is measured by means of a thermometer.

The Washer

The washer consists of a vertical cylindrical vessel which is filled with water to the level of the control tap. The gas passes through the pipe which extends down into the water and is washed free of lime and water soluble impurities. The washer serves as a reverse scrubber as well; when sludge is being drained from the generator, acetylene can flow in from the gasholder, thus preventing the formation of a vacuum in the generator.

The Gasholder

The gasholder which serves for storing gas and regulating its flow (i. e. for compensating for differences in the rates of generation and consumption of acetylene) consists of two parts: the tank, which is filled with water, and the bell, under which the gas is collected. The bell is lifted by the pressure of the gas. It is maintained in a vertical position by two axially located pipes; one of them is fastened to the bottom of the tank and to the angle irons at the top, the other is welded to the bell. The gas enters into the gasholder by way of a pipe and leaves by way of another pipe. There is a hatch for examination and cleaning the gasholder.

The Purifier

The chemical purifier consists of a vertical shell with double walls (an annular pocket). A cylindrical cover enters into the space between the double walls, the space being filled with water. The water acts as a hydraulic seal preventing escape of gas from the purifier. Three baskets containing the purifying agent are placed in the housing. Acetylene, in passing through the cleaning agent is purified of phosphine and sulphide compounds.

The Water Seal

The water seal serves to guard the generator and the gasholder against flame from a flashback.

The Liquid Collectors

The liquid collectors are vertical, cylindrical vessels in which the gas changes the direction of its flow and liquid drops are separated.

The Compressor

The compressor is a vertical two stage machine of the reciprocating type. Air-tight fit of the pistons in the cylinders is achieved by means of piston rings. Connecting rods join the pistons

VSESOJUZNOYE OBIEDINENIYE

«MACHINEEXPORT»

of the first and second stage to the two-support crankshaft which is mounted in two rolling bearings. The flywheel is at one end of the crankshaft, an oil pump at the other. Each stage of the compressor has an intake valve, an outlet valve, and a relief valve.

The compressor is driven by an A. C. electric motor. The compressor may be joined to the electric motor by means of a flexible coupling and a counterdrive. The cylinders and coolers are located in the upper part of the compressor in a common tank through which a flow of water is maintained. The compressor is supplied with intermediate and terminal oil-water separators and also with gauges which show the pressure in both stages. Acetylene is compressed up to 25 kg per sq. cm.

The Battery of Driers

The battery of driers consists of three cylinders connected in series. A basket loaded with calcium chloride is placed in each of them. The calcium chloride absorbs the water vapour con-

tained in the gas. A seal between the basket and the cylinder is effected by means of a ring shaped rubber liner.

The Filling Manifold

The filling manifold consists of two separate branches. There are three diaphragm type valves in each branch, to which the cylinders are connected for filling by means of flexible hoses and clamps.

Dry Seal

The dry seal, filled with a porous ceramic material, is a safety device separating the high pressure line from the gasholder when blow-off gases are discharged into the gasholder.

The Acetylenizing Device

The acetylenizing device serves for periodical filling of acetylene cylinders with deficient amounts of acetylene.

Specifications

| | |
|---|----------------------------|
| Capacity | 5 cubic meters per hour |
| Pressure: | |
| a) in the generator | 200 millimeters of water |
| b) in the gasholder | 175 millimeters of water |
| c) after the compressor | up to 25 kg per sq. cm |
| Permissible temperature of the water in the generator | 70°C |
| Grain size of the carbide | 8-15 to 70-80 millimeters |
| Single load of carbide of the generator | 8 kg |
| Useful volume of the gasholder bell | 2.7 cubic meters |
| Single load of calcium chloride of the battery of driers | 16 kg |
| Mean hourly water consumption: | |
| a) by the generator (without taking the use of decanted water into account) | 0.2 cubic meters per hour |
| b) by the compressor | 0.35 cubic meters per hour |

The carbide loaded into the hopper is dropped onto a grating of the generator. Carbide is fed intermittently, depending on the position of the bell of gasholder.

Acetylene formed by the action of water on the carbide consecutively passes through washer, gasholder, chemical purifier, water safety seal

and liquid collector and enters into the acetylene compressor.

The compressed acetylene passes through the battery of driers, filling manifold and into cylinders. The cylinders are filled to a pressure of 20-25 kg per sq. cm.

STATION ZUR HERSTELLUNG VON GELÖSTEM AZETYLEN

VPA-5

Die Azetylenstation VPA-5 für eine Leistung von 5 m³/std dient zum Auffüllen von Stahlflaschen (Ballons) mit gelöstem Azetylen unmittelbar auf der Verbrauchsstelle desselben. Die Stationsausrüstung besteht aus: Niederdruck-Azetylen-generator, der nach dem „Karbid

ins Wasser“-Verfahren arbeitet; Wäscher; Gas-aufnehmer mit Schwimmglocke; chemischem Reiniger; Sicherheitsverschluss; Wasser-fängern; Azetylenkompressor; Trockenbatterie; Auffüllbühne; Trockenverschluss und Azetonier-apparat.

Generator

Der Generator ist ein zusammengeschweißtes vertikales zylindrisches Gefäß. Auf dem Generatorkörper ist Aufgabehaken aufgestellt, der zur Beschickung des Generators mit Kalziumkarbid dient.

Im Generatorkörper ist ein Sieb, auf dem das Karbid zerlegt wird, vorgesehen. Über dem Sieb und Generatorboden sind Rührwerke zum Vermischen des Karbids und des dicken Schlammes auf der Welle befestigt.

Die Welle ist nach unten ausgeführt und mit Handkurbel, die zum Drehen der Rührwerke dient, versehen. Der Azetylen-generator ist mit einem Schlammabfahrraum und einer Rohrleitung für Gasableitung ausgerüstet; außerdem ist er mit einem Kontrollrohr und Schlangas versehen, die zur Kontrolle des Wasserstandes im Generator dienen. An die Gasleitung ist ein Wassersäulen-druckmesser angeschlossen. Die Temperatur im Generator wird mittels Thermometer gemessen.

Wäscher

Der Wäscher ist ein vertikales zylindrisches Gefäß, das bis zur Kontrollrohrhöhe mit Wasser gefüllt ist. Das Gas strömt durch das in das Wasser getauchte Rohr und befreit sich vom Kalk und den wasserlöslichen Beimengungen. Der Wäscher dient gleichzeitig als Rücklaufgasreiniger; beim Schlammablauf aus dem Generator kann Azetylen aus dem Gasaufnehmer strömen, was der Möglichkeit einer Unterdruckbildung im Generator vorbeugt.

Gas-aufnehmer

Der Gas-aufnehmer, der zu gleicher Zeit Gasbehälter und Gaszuführröhre ist (wodurch der Azetylengaszufuß in voller Übereinstimmung mit dem Azetylenverbrauch erfolgt), besteht aus zwei Teilen: Bad, das mit Wasser gefüllt wird, und Gasglocke. Der Gasdruck bewirkt, daß die Glocke nach oben gehoben wird. Die vertikale Stellung der Gasglocke wird von zwei Zentral-rohren besorgt; eines der Rohre ist zwischen dem Wasserbadboden und den oberen Ecken befestigt, das zweite Rohr ist an die Glocke angeschweißt. Das Gas tritt in den Gas-aufnehmer durch ein Rohr und tritt aus durch einen anderen Rohr. Zur Beschickung und Reinigung des Gas-aufnehmers ist letzterer mit einem Mannloch versehen.

Chemischer Reiniger

Der chemische Reiniger ist ein vertikaler doppelwandiger Zylinder; er besitzt somit einen ringförmigen Raum, der mit Wasser gefüllt und mit einem Zylinderdeckel geschlossen wird. Dieses Wasser bildet einen hydraulischen Verschluss, der die Ausströmung von Gas aus dem Reiniger verhindert. In den Reinigerkörper werden drei Körbe mit Gasreinigungsmasse eingesetzt. Indem das Azetylen durch die Schichten

dieser Masse durchgeht, befreit es sich von den Beimengungen, die aus phosphorigen und schwefeligen Verbindungen bestehen.

Wasser-verschluss

Der Wasser-verschluss dient zur Verhütung des Azetylen-generators und des Gas-aufnehmers vor Eindringen von Flammenrückstößen.

Wasser-länger

Die Wasser-länger sind vertikale zylindrische Gefäße, in denen der Gasstrom seine Richtung ändert und dabei das Tropfwasser abgibt.

Kompressor

Der Kompressor ist eine vertikale zweistufige Kolbenmaschine. Die erforderliche Dichtigkeit zwischen Kolben und Zylinderwänden wird durch die Kolbenringe gesichert. Die Kolben erster und zweiter Stufe sind mittels Kurbeln mit einer von zwei Wälzlager gestützten Kurbelwelle verbunden. Auf einem Wellenende befindet sich ein Schwungrad, auf dem anderen ist eine Ölpumpe angeordnet. Jede Kompressorstufe hat Saug-, Druck- und Sicherheitsventile.

Der Kompressor wird von einem Wechselstrommotor angetrieben. Die Verbindung zwischen Kompressor und Elektromotor kann durch elastische Kupplung und Vorgelege bewerkstelligt werden. Die Zylinder und Kühler sind im oberen Teil des Kompressors, im gemeinsamen Fließwasserbad, untergebracht. Der Kompressor ist mit Zwischen- und End-Öl- und -wasser-scheidern sowie mit Manometern, die den Druck in beiden Stufen überwachen lassen, versehen. Das Azetylen wird im Kompressor bis zum Druck von 25 kg/cm² komprimiert.

Trockenbatterie

Die Trockenbatterie besteht aus drei hintereinander geschalteten Ballons. In jeden Ballon wird eine mit Kalziumchlorid gefüllte Hülse eingesetzt. Das Kalziumchlorid nimmt die im Gase enthaltene Feuchtigkeit auf. Die Abblende der Hülse im Trockenballon wird mit Hilfe einer ringförmigen Gummieinlage erreicht.

Auffüllbühne

Die Auffüllbühne besteht aus zwei getrennten Abzweigungen. Jede Abzweigung ist mit drei Auffüllmembranventilen versehen, an die die Azetylenballons mittels Schläuche und Schlauchschellen angeschlossen werden.

Trockenverschluss

Der Trockenverschluss, mit poröser keramischer Masse versehen, bildet ein Sicherungselement, das die Hochdruckleitung vom Gas-aufnehmer während dessen Gasdurchblasung trennt.

Azetonierapparat

Der Azetonierapparat dient zur periodischen Auffüllung der Azetylenballons mit Azetylen.

Technische Hauptdaten

| | |
|---|------------------------------|
| Leistung | 5 m ³ /std |
| Druck: | |
| a) im Azetylgasgenerator | 200 mm Wassersäule |
| b) im Gasaufnehmer | 175 mm Wassersäule |
| c) nach Kompression | bis zu 25 kg/cm ² |
| Zulässige Wassertemperatur im Generator | 70°C |
| Korngröße des verwendeten Karbids | von 8/15 bis 30/80 mm |
| Einmalige Generatorbeschickung mit Karbid | 8 kg |
| Nutzrauminhalt der Gasglocke | 27 m ³ |
| Einmalige Ladung der Trockenbatterie mit Kaliumchlorid | 10 kg |
| Durchschnittlicher stündlicher Wasserverbrauch: | |
| a) im Generator (ohne Berücksichtigung der Ausnutzung von geklärtem Wasser) | 0,2 m ³ /std |
| b) im Kompressor | 0,35 m ³ /std |

Das dem Bunker zugeführte Karbid wird auf das Sieb des Generators heruntergeworfen. Die Karbidabgabe wird periodisch, in Abhängigkeit von dem Stand der Glocke im Gasaufnehmer, vorgenommen.

Das infolge der Reaktion zwischen Karbid und Wasser gewonnene Azetylgas passiert nacheinander folgende Punkte: Wäscher, Gas-

aufnehmer, chemischen Reiniger, Sicherheitswasserverschluß, Wasserfänger und gelangt in den Azetylenkompressor. Das im Kompressor komprimierte Azetylen strömt durch die Trockenbatterie und kommt auf die Auffüllbühne, wo es die Ballons füllt. Die Auffüllung erfolgt bis zu einem Druck von 20 bis 25 kg/cm².

POSTE DE PRODUCTION D'ACÉTYLÈNE DISSOUS

YPA-5

Le poste YPA-5, à débit horaire de 5 m³, est destiné au remplissage des bouteilles sur les lieux mêmes d'utilisation de l'acétylène dissous.

Le poste comprend: un générateur à acétylène à basse pression travaillant suivant le principe de la chute du carbure dans l'eau, un laveur, un gazomètre à cloche flottante, un épurateur chimique, un intercepteur hydraulique, deux pièges à eau, un compresseur à acétylène, une batterie de dessiccation, une rampe de distribution et de remplissage, un intercepteur sec et un doseur d'acétone.

Générateur

Le générateur se présente sous la forme d'un récipient cylindrique vertical soudé. La trémie d'alimentation servant à charger le carbure de calcium dans le générateur est montée sur la carcasse de ce dernier.

La décomposition du carbure s'effectue sur une grille placée à l'intérieur du générateur. Au-dessus de cette grille et du fond les malaxeurs montés sur l'arbre servent au brassage du carbure et des boues épaisses.

Ils sont mis en mouvement à l'aide d'une manivelle fixée sur la partie extérieure de l'arbre. Le générateur est muni d'un robinet permettant l'évacuation des boues, d'une tuyauterie pour l'échappement du gaz ainsi que d'un robinet de contrôle et d'un regard vitré pour la surveillance du niveau d'eau dans le générateur. Le manomètre d'eau est raccordé au tuyau. La température à l'intérieur du générateur est mesurée avec un thermomètre.

Laveur

Le laveur est un récipient cylindrique vertical rempli d'eau jusqu'au robinet de contrôle. Le gaz arrivant par le tuyau passe à travers l'eau et y abandonne la chaux et les substances hydrosolubles. Le laveur sert en même temps de scrubber; lors de l'évacuation des boues du générateur, l'acétylène peut arriver du gazomètre, ce qui permet d'éviter la dépression dans le générateur.

Gazomètre

Le gazomètre est un réservoir de stockage destiné à recevoir le gaz et à régler son débit chez le consommateur (en servant de tampon entre l'entrée et la sortie de l'acétylène), comprend une cuve remplie d'eau et une cloche sous laquelle s'effectue le ramassage du gaz. La pression du gaz tend à faire émerger la cloche. Le maintien de la cloche en position verticale est assuré par deux tuyaux-guides centraux, dont l'un est fixé entre le fond de la cuve et les cornières supérieures et l'autre soudé à la cloche elle-même. Le gaz entre dans la cloche par un tuyau et en sort par un autre tuyau. Une porte de révision est prévue pour faciliter l'entretien et le nettoyage.

Épurateur chimique

L'épurateur chimique se présente sous la forme d'une caisse cylindrique, verticale, à doubles parois. L'espace entre les parois est rempli d'eau. Il est obturé par un couvercle cylindrique qui, une fois encloué, forme l'inter-

cepteur hydraulique en assurant l'étanchéité de l'appareil. Celui-ci contient à l'intérieur trois tiroirs avec le mélange épurateur. L'acétylène, en traversant les couches successives de cette matière, est débarrassé des impuretés (composées de phosphore et de soufre).

Intercepteur hydraulique

L'intercepteur hydraulique sert à protéger le générateur et le gazomètre des retours de flamme.

Pièges à eau

Les pièges à eau sont des récipients cylindriques verticaux qui, en inversant le sens du gaz, l'ont abandonner à celui-ci les gouttes de liquides entraînées.

Compresseur

Le compresseur est une machine verticale alternative à deux étages. L'étanchéité entre les pistons et les parois des cylindres est assurée par des segments. Les cylindres du premier et du deuxième étage sont reliés par des manelons au vilebrequin reposant dans deux paliers de roulement. Le vilebrequin porte à l'un des bouts un volant et à l'autre une pompe à l'huile. Chaque étage du compresseur est muni de soupapes d'admission de refoulement et de sûreté.

Le compresseur est entraîné par un moteur électrique à courant alternatif à l'aide d'un manchon élastique et d'une transmission. Les cylindres et les refroidisseurs sont disposés à la

partie supérieure du compresseur dans un bain commun à eau courante. Le compresseur est muni de séparateurs d'huile et d'eau intermédiaires et finaux et de manomètres de contrôle aux deux étages de la machine. L'acétylène est comprimé à 25 kg/cm².

Batterie de dessiccation

La batterie de dessiccation se compose de trois bouteilles placées en série. Chaque bouteille contient une cartouche chargée de chlorure de calcium qui absorbe l'humidité du gaz. Le joint entre la cartouche et la bouteille est exécuté en caoutchouc.

Rampe de distribution et de remplissage

La rampe de distribution et de remplissage des bouteilles est à deux sections munies de trois robinets à membrane. Le raccordement des bouteilles s'effectue à l'aide de tuyaux souples fixés par des brides.

Intercepteur sec

L'intercepteur sec muni de céramique poreuse sépare, par mesure de sécurité, la partie à pression élevée du gazomètre lors de l'introduction dans ce dernier des gaz de balayage.

Doseur d'acétone

Le doseur d'acétone sert au remplissage périodique des bouteilles à acétylène jusqu'à la pression demandée.

Données techniques essentielles

| | |
|--|-------------------------------|
| Débit | 5 m ³ /heure |
| Pression: | |
| a) dans le générateur | 260 mm d'eau |
| b) dans le gazomètre | 175 mm d'eau |
| c) en aval du compresseur | jusqu'à 25 kg/cm ² |
| Température maximum de l'eau dans le générateur | 70°C |
| Granulation du carbure du générateur | 8 à 15 — 50 à 80 mm |
| Charge unitaire en carbure du générateur | 8 kg |
| Charge effective de la cloche du gazomètre | 2,7 m ³ |
| Charge unitaire en chlorure de calcium de la batterie de séchage | 16 kg |
| Consommation horaire moyenne en eau: | |
| a) du générateur (sans tenir compte de la récupération possible de l'eau utilisée) | 0,2 m ³ |
| b) du compresseur | 0,35 m ³ |

La charge du générateur en carbure s'effectue périodiquement suivant la position de la cloche du gazomètre. Le carbure contenu dans la trémie est précipité sur la grille.

L'acétylène, obtenu par réaction entre le carbure et l'eau, passe successivement par le laveur, le gazomètre, l'épurateur chimique, l'intercepteur

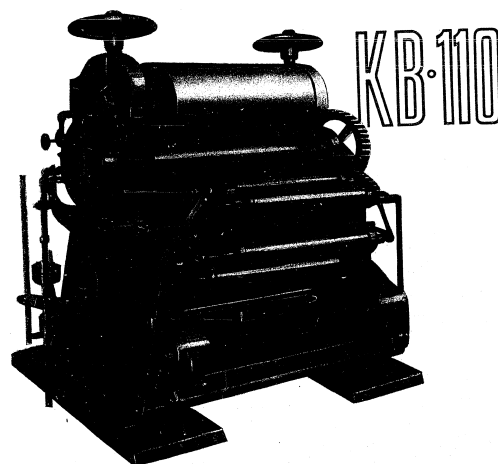
hydraulique de sûreté, les pièges à eau et arrive dans le compresseur.

L'acétylène comprimé traversant la batterie de dessiccation et la rampe de distribution arrive finalement dans les bouteilles chargées à une pression de 20–25 kg/cm².

240530

КАЛАНДР

ВОДЯНОЙ
ТРЕХВАЛЕННЫЙ



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

KB-110

**КАЛАНДР
ВОДЯНОЙ ТРЕХВАЛЬНЫЙ**
Модель KB-110

Каландр водяной трехвальный предназначен для дополнительной промывки ткани, расправку после обески и жуте, расправки в широкое полотно и последующего удаления воды отжимом ткани между стальным и двумя нагретыми валами.

Каландр состоит из остова, трех валов, установленных на подшипниках, двойной грузовой рычажной системы для прижимных валов, подъемного механизма для изменения расстояния между валами, корыта и направляющего устройства.

Ткань в расправленном виде со жгути-расправителя вводится на два направляющих ролика и поступает в ванну, где дополнительно промывается водой, обгибает для ролика, расположенных в ванне, два следующих направляющих ролика и два шпиртеля, касаясь их лопом и канавкой. Шпиртели вращаются навстречу движению ткани и устраняют все складки и заески кромок. Затем ткань идет в жало вала.

Отжимные валы каландра расположены в один вертикальный ряд. Средний вал (окуш) — стальной, полый, обогреваемый паром, имеет рубашку из красной меди или нержавеющей стали. Верхний и нижний валы (ведомые) — нагретые из волокнистых материалов.

Передача движения от электродвигателя к среднему валу производится клиновыми ремнями, через центробежную фрикционную муфту и зубчатую передачу.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой, клиновыми ремнями и конденсационным горшком.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| | |
|---|------------|
| Скорость движения ткани, м/мин | 107 |
| Рабочая ширина, мм | 1100 |
| Диаметры валов, мм: | |
| ведущего среднего | 200 |
| ведомых нагретых | 510 |
| Влагоудержание ткани при выходе относительно веса воздушно-сухой ткани, % | 50—55 |
| Нагрузка в жалах валов, кг/см | 30—100 |
| Электродвигатель трехфазного тока: | |
| мощность, лс | 11,4 |
| число оборотов в минуту | 1460 |
| Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 2060 |
| ширина | 3115 |
| высота | 2190 |
| Вес, кг | около 5350 |

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА
МАШИНОЭКСПОРТ



Внешторгиздат. Заказ № 3775

**KB-110 MODEL
THREE-BOWL WATER CALENDER**

This Three-Bowl Water Calender is designed for supplementary washing of the fully opened cloth after bleaching in a rope form, opening and subsequent squeezing of the cloth between one steel and two compressed bowls.

The calender consists of a frame, three bowls fitted on bearings, a weight-and-lever pressure system, a lifting device for adjustment of the distance between bowls, trough and feeding arrangement.

The opened cloth, upon having passed from the scutcher, comes onto two guiding rollers, enters the trough, where it is supplementally washed in water; then it is led around two rollers located in the trough, two next guiding rollers and two spreaders contacting the cloth both at the right and left sides. The spreaders rotate in a direction opposite to the cloth travel and eliminate all folds and wrinkles at the selvages. Finally the cloth is led into the bowl nip.

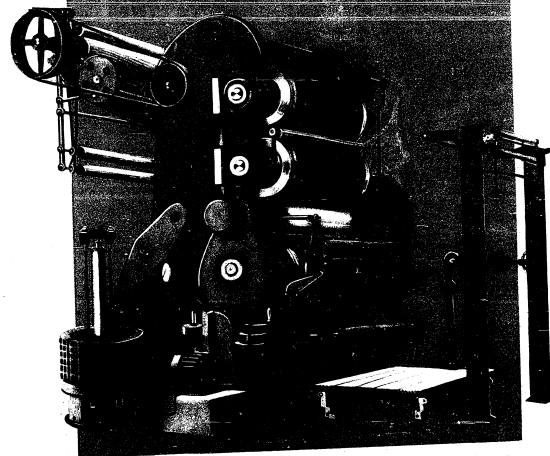
The bowls are arranged in one vertical row. The middle (driving) bowl is a hollow structure made of steel; it is heated by steam and has a jacket of copper or stainless steel. The top and bottom driven bowls are made of compressed fibrous material.

The middle bowl is driven by electric motor through V-belts, by means of centrifugal friction clutch and toothed gearing.

The calender is supplied with electric motor, starting equipment, V-belts and steam trap.

SPECIFICATIONS

| | |
|---|--------------|
| Speed of cloth, m/min | 107 |
| Working width, mm | 1100 |
| Diameter of bowls, mm: | |
| middle | 200 |
| top and bottom | 510 |
| Moisture content of cloth discharged relative to weight of air-dry cloth, % | 50—55 |
| Pressure in the bowl nips, kg/cm | 30—100 |
| Three-phase electric motor: | |
| power, kW | 11.4 |
| speed, r.p.m. | 1460 |
| Overall dimensions, mm: | |
| length | 2060 |
| width | 3115 |
| height | 2190 |
| Weight, kg | approx. 5350 |

КАЛАНДР ВОДЯНОЙ ТРЕХВАЛЬНЫЙ**KB-110**

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

КАЛАНДР ОТДЕЛОЧНЫЙ ЧЕТЫРЕХВАЛЬНЫЙ

Модель КО-4/110

Каландр отделочный четырехвальный предназначен для окончательной отделки хлопчатобумажной ткани и придания ей гладкой матовой или глянцевой поверхности.

Каландр отделочный четырехвальный состоит из остова, четырех вертикально расположенных валов, заправочного и выборочного устройств и гидравлической установки для прижима валов.

Второй снизу вал — стальной, приводной с подогревом, остальные валы — наборные. Все четыре вала вращаются на роликовых подшипниках. Шестерни передачи к валам имеют шевронный зуб.

Ткань, пропущенная через жало валов, приобретает матовую или глянцевую поверхность. Матовая поверхность получается при пропуске ткани через все три жала валов и при одинаковой окружной скорости всех валов. Глянцевая поверхность получается при пропуске ткани только через одно нижнее жало при окружной скорости стального вала, большей скорости нижнего вала. Стальной нагретый вал скользит по ткани и производит действие, аналогичное утюжке ткани.

Заправку ткани в каландр можно производить как с тележки, так и с рулона.

Привод каландра осуществляется от электродвигателя через передачу клиновыми ремнями.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателями, пусковыми приборами, клиновыми ремнями, манометром и конденсационным горшком.

Машина устанавливается на специальный фундамент.

FOUR-BOWL FINISHING CALENDER

Model KO-4/110

The Four-Bowl Finishing Calender is intended for final treatment of cotton fabrics that are to be given a smooth mat or lustre face.

The Four-Bowl Finishing Calender consists of a frame, four vertically arranged, bowls, feeding and delivery arrangements, and a hydraulic attachment designed to effect pressure upon the bowls.

The second bottom bowl is made of steel and is heated up; this bowl is a driving one. The three other bowls are made of compressed material.

All four bowls are fitted with roller bearings and are driven by double helical spur wheels.

The fabric, being passed through the bowl nips, gets either a mat or a lustre finish.

A mat finish is obtained by passing the fabric through all three bowl nips, provided the bowls revolve with the same circumferential speed. A lustre finish is obtained by passing the fabric through one bottom nip only, the circumference speed of the steel bowl being higher than that of the bottom bowl. The heated steel bowl slides upon the fabric, acting in the same manner as an iron does.

The cloth can enter the calender both from a truck and from a cloth roll.

The calender is driven by electric motors through V-belts.

The machine is supplied complete with motors, starting equipment, V-belts, pressure gauge and steam trap.

The calender is to be installed on a special foundation.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| | |
|------------------------------------|---------------------------|
| Производительность, м/час: | |
| при матовой отделке | 4132 и 5337 |
| при глянцевой отделке | 3245 и 4785 |
| Скорость движения ткани, м/мин | 49,1; 62,6; 69,7; 89,0 |
| Рабочая ширина, мм | 1100 |
| Диаметр валов, мм: | |
| стального | 260 |
| наборных | 510 |
| Наибольший диаметр намотки, мм | 800 |
| Давление в жалах валов, кг/см | от 32 до 180 |
| Электродвигатели трехфазного тока: | |
| машины: | |
| мощность, квт | 10 |
| число оборотов в минуту | 725 |
| насоса: | |
| мощность, квт | 0,55 |
| число оборотов в минуту | 950 |
| Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 4330 |
| ширина | 4620 |
| высота | 3285 |
| Вес, кг | около 11440 |

SPECIFICATIONS

| | |
|-------------------------------------|---------------------------|
| Production m/hour: | |
| with a mat finish | 4132 and 5337 |
| with a lustre finish | 3245 and 4785 |
| Speed of the fabric, m/min | 49.1; 62.6; 69.7; 89.0 |
| Working width, mm | 1100 |
| Diameter of the bowls, mm: | |
| steel bowl | 260 |
| compressed bowls | 510 |
| Maximum diameter of roll, mm | 800 |
| Pressure in the bowl nip, kg/cm | up to 180 |
| Three-phase electric motors, total: | |
| Calender motor: | |
| power, kW | 10 |
| speed, r.p.m. | 725 |
| Pump motor: | |
| power, kW | 0.55 |
| speed, r.p.m. | 950 |
| Overall dimensions, mm: | |
| length | 4330 |
| width | 4620 |
| height | 3285 |
| Weight, kg | approx. 11440 |

КО-4/110

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Plashchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT Moscow

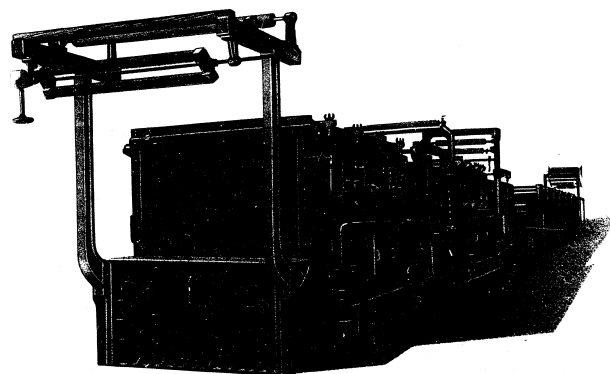


ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внешнеторговый Заказы N 125

246129

КРАСИЛЬНО ПРОМЫВочный АГРЕГАТ КП-110



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

КРАСИЛЬНО-ПРОМЫВОЧНЫЙ АГРЕГАТ МОДЕЛЬ КП-110

Красильно-промывочный агрегат модели КП-110 предназначен для непрерывного крашения хлопчатобумажной ткани серийными красителями.

В состав агрегата входят: красильные коробки закрытого типа (2 шт.) и девятишпинный промывочный аппарат.

Красильные коробки выполнены из чугуна и имеют паровые змеевики для подогрева красильного раствора и перфорированные трубы для подвода пара в камеру коробки.

Ткань проходит через коробку и два ряда роликов. Нижний ряд роликов находится под уровнем красильного раствора, через который проходит ткань. На входе ткани в коробку и на выходе из нее имеются гидравлические затворы, препятствующие выходу из нее пара. На приливах боковых плит с задней стороны коробки установлены отжимные валы с дуговыми шпиралками. Спереди коробки расположен подвод красильного раствора, а сзади — подвод воды. Заправочное устройство первой красильной коробки состоит из натяжной рамки и направляющих роликов.

Для предохранения от чрезмерного повышения давления пара в красильной коробке установлен предохранительный клапан, который открывается автоматически при помощи поплавкового механизма, расположенного в переднем гидравлическом затворе.

Крышка красильной коробки выполнена из стали и имеет теплоизоляцию, со шпелами для съема ее и накладные болты для крепления к стенкам коробки.

Красильные коробки связаны общим мажорным валом и приводятся в движение от общего привода агрегата.

Промывочный аппарат состоит из девяти коробок. В каждой коробке ткань образует три петли и подвергается ударному обрабатыванию с помощью била. Била, четырехлопастные стальные, расположены по два в каждой коробке, за исключением первой. Всего установлено 16 бил. Буксы для бил — выносные на шарикоподшипниках. Уплотнение отверстий для шпнов бил — сальниковое с набивкой из пенки.

Отжимы на выходе каждой коробки, за исключением последней, — с одинарной системой рычагов, создающей давление в 3 кг на 1 пог. см. Отжим на выходе последней коробки — с двойной системой рычагов, создающей давление в 30 кг на 1 пог. см. Валы — чугунные, смонтированные на шарикоподшипниках. Верх-

DYEING AND WASHING RANGE КП-110 MODEL

The КП-110 Model Dyeing and Washing Range is designed for continuous dyeing of cotton goods with sulphur dyestuffs.

In the train there are included two closed type dyeing tanks and a nine-box washing apparatus.

The dyeing tanks are made of cast iron plates with steam coils for heating up the dye liquor, and with perforated pipes for introducing live steam into the tank chamber.

The cloth is passed through the tank chamber between two rows of rollers. The bottom roller row is arranged beneath the level of the dye liquor through which the cloth runs.

At the entrance and going-out sides of the tank chamber there are hydraulic seals preventing steam exit out of the tank chamber.

On the cast-on supports of the tank plate back side there are squeezing bowls with curved expanders.

The dye liquor lead-in is arranged at the tank front side, at the back side of it — the water lead-in.

The feeding arrangement of the first dyeing chamber consists of a tension frame and guiding rollers.

For preventing excessive steam pressure in the dyeing chamber provision is made by a safety valve which acts automatically by means of a float arrangement in the front hydraulic seal.

The lid of the dyeing chamber is made of steel. It is provided with heat insulation, slits for lid doffing and swing bolts for lid fixing.

The dyeing chambers are interconnected by a general side shaft and driven from a common drive arrangement of the Range.

The washing apparatus is made up of nine tanks. In each tank the cloth makes three loops and is subjected to shock flushing by means of beaters. Two four-arm beaters are arranged in each tank exclusive the first one. In all there are 16 beaters. The beater ball bearings are of conical type. The holes for the beater necks have stuffing boxes with hemp seal.

The squeezers at the going out end of each tank, exclusive the last one, are equipped with a simple lever system ensuring a pressure of 3 kg per 1 run. cm. The squeezer at the going-out end of the last tank has a double-lever system which ensures a pressure of 30 kg per 1 run. cm.

ний вал обрешен в два слоя. Внутренний слой толщиной 5 мм выполнен из роговой резины и наружный толщиной 12 мм — из мягкой резины.

Расправители перед всеми отжимами дугообразные, в два прута с чугунными барабаничками, покрытыми слоистой резиновой рубашкой.

Все отжимы снабжены прысками, в которые может поступать холодная или горячая вода. Откидные заглушки позволяют производить чистку прысковых труб без разборки трубопровода.

Перфорированные трубы для пара, служащего для подогрева воды, введены в каждую коробку. Подвод пара — со стороны привода имеет вывод маховичков вентилей в сторону управления.

Все коробки снабжены наливными трубами, по которым может быть подана холодная или горячая вода. Каждая коробка имеет две сливные трубы, расположенные на обеих сторонах, с острыми диафрагмами для определения расхода воды. Диафрагмы установлены различные, с семью диаметрами, соответствующими разным расходам воды.

В противоток холодной или горячей воды могут быть включены в виде отдельных систем коробки 1, 2, 3, 4 и затем 5, 6, 7, 8.

Для лучшей циркуляции воды поперечные стенки выполнены двойными, и через образованные ими карманы вода поступает в последующие коробки снизу.

Для периодического спуска отработавшей промывочной воды в днищах всех коробок имеются клапаны с маховичками, выведенными в сторону управления.

Перекатные ролики выполнены из стальных труб на подшипниках скольжения. Подшипники верхних роликов — с одинарными статорными чугунными вкладышами, откидными защитными крышками. Подшипники нижних роликов — с чугунными втулками, запрессованными в заводные вкладыши для ускорения смены роликов.

При входе ткани в промывочный аппарат установлен ведущий ролик с чугунной рубашкой диаметром 200,4 мм, смонтированный на шарикоподшипниках.

Самоналад для ткани установлен на специальной астанде.

Привод всех рабочих органов агрегата, за исключением бил, осуществлен от электродвигателя переменного тока с фазовым ротором через клиноремennую передачу на коробки скоростей, имеющую четыре скорости. Мажорный вал отжимов красильных коробок соединен с коробкой скоростей клиновыми ремнями и

The rollers are made of cast iron and fitted with ball bearings. The top roller is rubber covered in two layers. The inner one consists of 5 mm hard rubber, the outer layer — of 12 mm soft rubber.

The curved two-bar expanders in front of the squeezers have small cast iron rubber covered rolls.

All the squeezers are equipped with cold and hot water pulverizers. Removable plugs enable the cleaning of the pulverizer pipes without dismantling the pipe line.

The perforated pipes for the live steam intended to heat up the water are led into each tank. The steam comes from the drive side and has the valve control handwheels on the control side.

All the tanks are equipped with filling pipes for cold and hot water supply. Each tank has two discharge pipes arranged on either side, with keen diaphragms for defining the water consumption. There are different diaphragms of seven varying diameters, to be chosen according to the given water consumption.

In the cold or hot water counter flow there can be included as separate systems the tanks Nos. 1, 2, 3, 4 and, then, the tanks Nos. 5, 6, 7, 8.

For better water circulation the tanks have double-crest walls creating pockets through which the water flows into the next tank from below.

For periodical draining of waste washing water the bottoms of all the tanks are fitted with valves with handwheels arranged at the control side.

The guiding rollers are made up of steel pipes on sliding type bearings. The bearings of the top rollers are equipped with simple, open-type cast iron bushes with swing guard covers. The bearings of the bottom rollers are fitted with cast iron bushes pressed into brasses in order to facilitate the roller change process.

At the entrance of the cloth to the washing apparatus there is a guiding roller installed on ball bearings with a cast iron 200.4 mm dia. jacket.

The folder is mounted on a special framing.

All the working parts of the Range except the beaters, are driven from an a. c. motor with wound rotor through V-belts and a four speed gear box. The longitudinal shaft of the dyeing tank squeezers is connected with the gear box by means of V-belts and a pair of screw gears. The longitudinal shaft of the washing tanks is connected with the

240121

парой винтовых шестерен. Мажорный вал отжимов промывных коробок соединен с коробкой скоростей клиновыми ремнями, конусной ременной передачей и парой винтовых шестерен. Скорость прохождения ткани в красильных и промывных коробках регулируется конусной ременной передачей через маховички отводки ремня, расположенные у привода и при входе в промывочный аппарат.

Все отжимы приводятся в движение от мажорных валов через винтовые шестерни, заключенные в чугунные футляры с масляными ваннами. Передача к самокладу осуществлена плоским кожанным или прорезиненным ремнем от вращающего вала последнего отжима.

Привод был осуществлен от отдельного короткозамкнутого электродвигателя переменного тока через червячный редуктор, мажорный вал и винтовые шестерни.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|------------------|
| Производительность: | |
| на 1-й скорости | 44 кусков в час |
| на 2-й скорости | 63 кусков в час |
| на 3-й скорости | 88 кусков в час |
| на 4-й скорости | 116 кусков в час |
| Рабочая ширина | 1100 мм |
| Установленная мощность электродвигателей | 23,8 кВт |
| Давление в жалах валов: | |
| в красильных коробках | 20 кг/пог. см |
| выходного промывочного аппарата | 30 кг/пог. см |
| малых отжимных валов промывочного аппарата | 3 кг/пог. см |
| Число оборотов вала | 98 об/мин |
| Объем красильного раствора в красильной коробке | 1450 л |
| Давление пара в жеманках | 3 атм |
| Давление паровой среды в красильной коробке | 185 мм вод. ст. |
| Заправочная длина | 140 м |
| Габаритные размеры агрегата: | |
| длина | 23 850 мм |
| ширина | 4 097 мм |
| высота | 3 205 мм |
| Вес агрегата | 34 250 кг |

gear box by means of V-belts, a cone pulley drive and a pair of screw gears. The speed of the cloth in the dyeing and washing tanks is controlled by the cone pulley drive through the belt fork hand-wheels provided at the drive side and at the entrance of the cloth to the washing apparatus.

All squeezers are driven from longitudinal shafts through screw gears enclosed in cast iron boxes with oil baths.

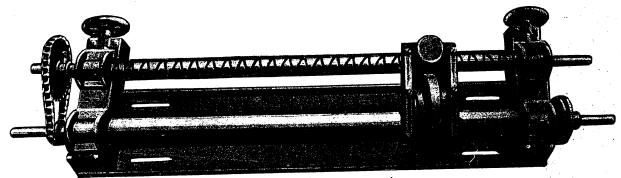
The folder is driven from the bottom shaft of the last squeezer through a flat leather or rubberized belt.

The beaters are driven from a separate short-circuit a. c. motor through a reduction worm gear, a longitudinal shaft and screw gears.

MAIN SPECIFICATIONS

| | |
|---|---------------------|
| Production: | |
| at 1st speed | 44 pieces per hour |
| at 2nd speed | 63 pieces per hour |
| at 3rd speed | 88 pieces per hour |
| at 4th speed | 116 pieces per hour |
| Working width | 1100 mm |
| Electric motor power | 23.8 kW |
| Pressure in the nips: | |
| in the dyeing tanks | 20 kg per 1 run. cm |
| in the last washing tank | 30 kg per 1 run. cm |
| in the small squeezers of the washing apparatus | 3 kg per 1 run. cm |
| Speed of the beaters | 98 r.p.m. |
| Volume of the dye liquor in the dyeing tank | 1450 l |
| Steam pressure in the steam coils | 3 atm. eff. |
| Pressure of the steam medium in the dyeing tank | 185 mm W. C. |
| Length of cloth in the Range | 140 m |
| Overall dimensions of the Range: | |
| length | 23 850 mm |
| width | 4 097 mm |
| height | 3 205 mm |
| Weight of the Range | 34 250 kg |

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ БАРАБАНОВ ЧЕСАЛЬНЫХ МАШИН



CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС



МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внешторгиздат Завка № 0114

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
„МАШИНОЭКСПОРТ“
С. С. С. Р. МОСКВА

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ БАРАБАНОВ ЧЕСАЛЬНЫХ МАШИН МОДЕЛЬ ШБ

Станок для шлифования барабанов чесальных машин предназначен для шлифования поверхностей главных и стелных барабанов чесальных машин перед обкаткой игольчатой лентой.

Станок — переносного типа и состоит из плиты с салазками, бегунка с корпусом, валом и ходовым винтом, приводного механизма и механизма подвода бегунка. Станок укрепляется на раме чесальной машины. Движение от шкива главного барабана передается через ременную передачу на вал бегунка.

Бегунок посажен свободно на валу и имеет возможность перемещаться на шпонке вала в осевом направлении. Корпус бегунка связан с ходовым винтом, получающим движение через цепную передачу от вала бегунка, и перемещается при вращении винта вдоль оси вместе с бегунком.

Подводка шлифовального бегунка к главному или стелному барабану производится вручную путем передвижения салазок при вращении маховика.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| | |
|--|-----------|
| Окружная скорость шлифовального круга, м/сек | 10 |
| Размеры шлифовального круга, мм: | |
| диаметр | 300 |
| ширина | 35 |
| Диаметр приводного шкива, мм | 125 |
| Размеры ходового винта, мм: | |
| шаг | 38 |
| наружный диаметр | 44 |
| длина | 1250-1325 |
| Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 1830 |
| ширина | 525 |
| высота | 325 |
| Вес, кг | около 245 |

BARE CYLINDER GRINDER MODEL ШБ

This machine is designed for grinding of cylinders and doffers of carding engines on the bare surface, preparatory to clothing.

This portable machine comprises a substantial bed with slides, a grinding wheel with housing, a steel tube with traversing screw a driving gear and a grinding wheel feed motion.

The ШБ machine is to be fitted on the carding engine frame and is driven by a belt running on cylinder pulley and tube.

The grinding wheel sits loose on the steel tube and moves along the tube in keyway. The grinding wheel housing is connected with the traversing screw, which is driven by chain from the steel tube, and moves together with the grinding wheel along the steel tube as the traversing screw rotates.

The setting of the grinding wheel to the card cylinder or doffer is accomplished manually in moving the slides by rotation of the handwheel.

SPECIFICATIONS

| | |
|--|--------------|
| Circumferential speed of the grinding wheel, m/sec | 10 |
| Size of the grinding wheel, mm: | |
| diameter | 300 |
| width | 35 |
| Diameter of the driving pulley, mm: | 125 |
| Dimensions of the traversing screw, mm: | |
| pitch | 38 |
| outer diameter | 44 |
| length | 1250 to 1325 |
| Overall dimensions, mm: | |
| length | 1830 |
| width | 525 |
| height | 325 |
| Weight, kg: | approx. 245 |

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ „МАШИНОЭКСПОРТ“



РКЦ

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОПИРОВАЛЬНАЯ РАМА



ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОПИРОВАЛЬНАЯ РАМА МОДЕЛЬ РКЦ

Пневматическая копировальная рама модели РКЦ предназначена для копирования изображения с негатива на цинк при изготовлении клише.

Рама состоит из двух частей — нижней силуминовой рамы, со специальным резиновым покрытием, и верхней силуминовой рамы со стеклом. Верхняя рама может свободно поворачиваться на цапфах в подшипниках станины.

Для удержания рамы в горизонтальном положении служит защелка; вертикальное положение рамы ограничивается амортизатором.

Резиновый коврик шлангом соединен с вакуум насосом, смонтированным вместе с электродвигателем на станине рамы. В рабочем положении для достижения контакта между пластиной и негативом создается вакуум с помощью вакуум насоса. При копировании раму, в зависимости от источника света, поворачивают в горизонтальное или вертикальное положение.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|-----------------------------------|-------------|
| Наибольший размер формных пластин | 500×650 мм |
| Электродвигатель: | |
| мощность | 0,27 кВт |
| число оборотов | 1410 об/мин |
| Число оборотов вакуум насоса | 850 об/мин |
| Габаритные размеры: | |
| длина | 1075 мм |
| ширина | 800 мм |
| высота | 975 мм |
| Вес | 140 кг |

VACUUM PRINTING FRAME MODEL PKЦ

The Vacuum Printing Frame PKЦ is employed for printing, on to zinc, from negatives for photo-engraving.

This printing frame is composed of a lower silumin frame, with a rubber blanket, and an upper silumin frame fitted with a glass. The trunnion stand enables the upper frame to be readily manipulated. A clip is provided for holding the frame in horizontal position, and a damper for limiting its swing vertically.

The rubber blanket is connected by a rubber tubing with the vacuum pump mounted, together with the electric motor, on the stand of the frame.

The printing frame being brought into working position, the vacuum contact between plate and negative is secured by a vacuum pump.

During printing the frame may be brought either into horizontal or vertical position depending upon the source of illumination.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

| | |
|--------------------------------|-------------|
| Maximum size of printing plate | 500×650 mm |
| Electric motor: | |
| output | 0.27 kW |
| speed | 1410 r.p.m. |
| Vacuum pump speed | 850 r.p.m. |
| Overall dimensions: | |
| length | 1075 mm |
| width | 800 mm |
| height | 975 mm |
| Weight | 140 kg |

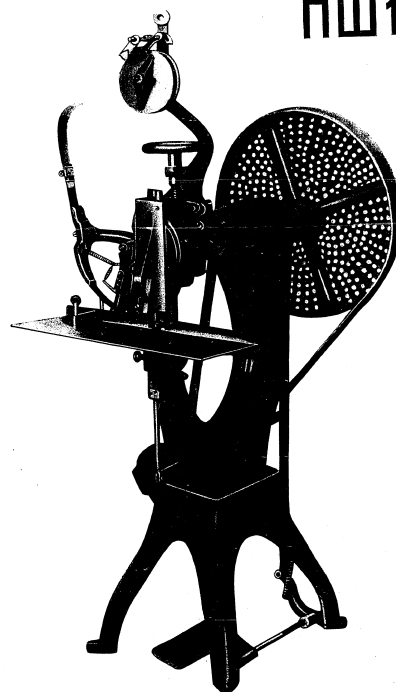
Внепостригидат, Диагн 76-3118.

ТЕЛЕГРАФИЧЕСКИЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



200505

Дуроволокошвейная МАШИНА ПШ1М



ВОСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПРОВОЛОКОШВЕЙНАЯ МАШИНА
Модель ПШ 1 м

Проволокошвейная машина модели ПШ 1 м предназначена для шитья проволокой втачку и внакидку брошюр, блокнотов, тетрадей, журналов и тому подобной продукции.

При шитье внакидку тетрадь (брошюра) вручную раскрывается посередине и накладывается на гребень стола под швейный аппарат.

Для шитья втачку стол следует повернуть на 45° и прошивать изделие по корешковому полю.

Настройка швейного аппарата на различную толщину шиваемого изделия производится вручную с помощью маховичка. При этом автоматически изменяется до нужных размеров и величина подачи проволоки.

Привод машины — от индивидуального электродвигателя. Швейный аппарат вращается педалью.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Допускаемая толщина шивания..... до 14 мм
2. Ширина скобы..... 14 мм
3. Наибольшее число оборотов приводного вала 160 об/мин
4. Число швейных аппаратов 1
5. Диаметр проволоки 0,5÷0,7 мм
6. Электродвигатель:
 мощность..... 0,27 кВт
 число оборотов..... 1410 об/мин
7. Габаритные размеры:
 длина 860 мм
 ширина 700 мм
 высота 1560 мм
8. Вес 170 кг

WIRE STITCHER
Model ПШ 1 м

The Wire Stitcher, model ПШ 1 м, is used for saddle and flat stitching, with wire, of booklets, notebooks, magazines, copybooks and similar work.

When saddle stitching the booklet or section is manually unfolded and the centre of the fold is placed across the saddle under the stitcher head.

For flat stitching the saddle is rotated at an angle of 45° and the wire is stitched through the side of the fold.

The lift of the stitcher head is adjusted for thickness to be stitched by manually rotating a handwheel. This automatically brings forward a corresponding change in the length of the severed wire.

This Wire Stitcher is driven from an individual electric motor.

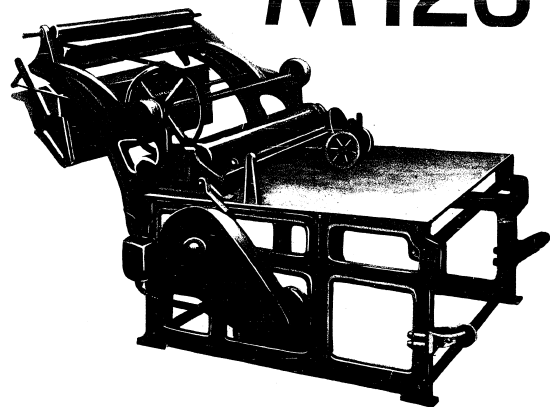
The stitcher head is put into motion by means of a foot treadle.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

1. Length of stitch ..up to 14 mm
2. Width of staple ...14 mm
3. Maximum speed of driving shaft ...160 r. p. m.
4. Number of stitcher heads1
5. Wire for staples ..diameter from 0.5 to 0.7 mm
6. Electric motor:
 output 0.27 kW
 speed..... 1410 r. p. m.
7. Overall dimensions:
 length..... 860 mm
 width 700 mm
 height..... 1560 mm
8. Weight 170 kg

МЕРИЛЬНАЯ МАШИНА

M-120



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
 СССР МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

МЕРИЛЬНАЯ МАШИНА

Модель М-120

Мерильная машина предназначена для промера длины кусков тканей шириной до 120 см, поступающих на машину в рулонах.

Рулоны ткани, подлежащие промеру по длине, могут поступать на машину как с валиками, так и без них. В последнем случае рулон помещается в ящик, на дне которого свободно вращаются три ролика, поддерживающие рулон. Ткань с рулона заправляется в два питающих вала, из которых нижний — ведущий, а верхний — нажимной, и затем подается транспортером на самоклад, который укладывает ткань на тележку. Ткань промеривается откидным трещинным счетчиком со шкалой. Мерительное колесо счетчика прижимается к движущейся по столу ткани.

Привод машины осуществлен от электродвигателя клиновыми ремнями.

Управление машиной производится двумя кнопочными станциями, размещенными у рабочего места и у самоклада. Одна из кнопочных станций дает возможность пуска электродвигателя толчками.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой клиновыми и плоскими ремнями.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| | |
|---|-------------|
| Скорость движения ткани в м/мин | 40, 50 и 60 |
| Рабочая ширина в мм | 1200 |
| Диаметр рулона промериваемой ткани в мм | до 400 |
| Длина складки в мм | около 700 |
| Полная ширина стола в мм | 1346 |
| Шкала счетчика в м: | |
| общая длина куска | до 100 |
| одно деление | 0,2 |
| Электродвигатель трехфазного тока: | |
| мощность в киловаттах | 0,55 |
| число оборотов в минуту | 950 |
| Габаритные размеры в мм: | |
| длина без ящика | 2860 |
| " с ящиком | 3500 |
| ширина | 1708 |
| высота | 1795 |
| Вес с ящиком в кг | около 1200 |

MEASURING MACHINE

M-120 Model

The Measuring Machine is designed for length measuring of cloth (up to 120 cm in width) coming into the machine in roll form.

The rolls of cloth to be measured can be either with or without pegs. In the latter event the cloth roll is placed upon three freely revolving rollers provided at the bottom of a cradle. The cloth being unwound from the roll and supported by the rollers is guided into two feeding rollers; the bottom feeding roller serves as a driving one, the upper, as a nip roller. Thereupon the cloth is passed by an apron to the folder which plates down the cloth into a truck.

The cloth is measured by a collapsible friction dial type counter. The measuring wheel of the counter is pressed against the cloth running along the table.

The machine is driven by an electric motor through V-belts.

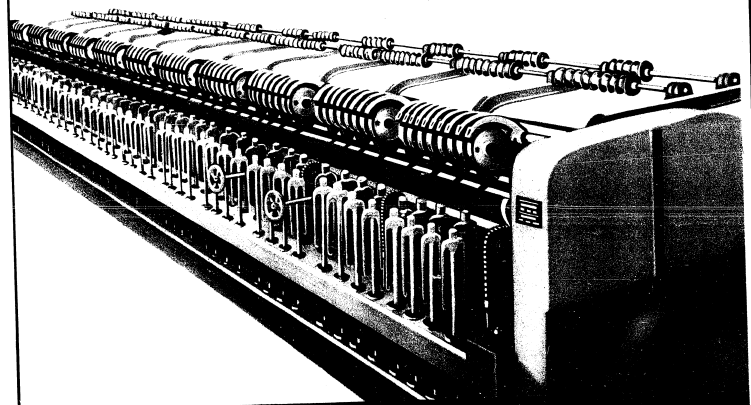
The machine is fitted with two push-button control stations, arranged correspondingly at the workman's place and at the folder. One of the push-buttons of each station enables to start the motor intermittently.

The machine is supplied with electric motor, starting equipment, V-belts and flat belts.

SPECIFICATIONS

| | |
|---|---------------|
| Speed of the cloth, m/min | 40, 50 and 60 |
| Working width, mm | 1200 |
| Diameter of the cloth roll to be measured, mm | up to 400 |
| Fold length, mm | approx. 700 |
| Full width of the table, mm | 1346 |
| Counter scale, m: | |
| Total length of the piece | up to 100 |
| One point | 0.2 |
| Three-phase electric motor: | |
| Power, kW | 0.55 |
| Speed, r. p. m. | 950 |
| Overall dimensions, mm: | |
| Length without cradle | 2860 |
| Length with cradle | 3500 |
| Width | 1708 |
| Height | 1795 |
| Weight with cradle, kg | approx. 1200 |

РО-164-Л

РОВНИЧНАЯ
МАШИНА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Cable address: MACHINOEXPORT MOSCOW



РОВНИЧНАЯ МАШИНА

Марка РО-164-Л

Ровничная машина марки РО-164-Л предназначена для выработки очесочной ровницы средних номеров из ленты ланного очеса, поступающей с ленточной очесочной машины последнего перехода.

В процессе переработки ленты в ровницу ровничная машина производит утонение ленты до заданного номера ровницы, дробление и параллелизацию волокон ленты и очищение их от посторонних примесей, а также крутку и намотку ровницы на двухфланцевые катушки.

Питание ровничной машины производится лентой из круглых фибровых тазов.

Машина оборудована трещиночными механизмами с двухзаходными червяками. Передача от дифференциального механизма на катушечный вал осуществляется бесшумными цепями. Червяки расположены в два ряда в шахматном порядке. Привод к червякам и катушкам от веретенного и катушечного валов осуществлен коническими шестернями.

Привод машины — от отдельного электродвигателя с передаточными ремнями. Пуск и останов производится кнопочными станциями, расположенными вдоль машины со стороны питания и со стороны выпуска.

Машина монтируется на цементные подушки под опоры остова.

Ровничные машины марки РО-164-Л изготовляются с правым расположением привода и с различным количеством веретен в зависимости от заказа.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Количество веретен на машину 40, 80, 96 шт.
2. Расстояние между веретнами 150 мм
3. Высота намотки ровницы 200 мм
4. Диаметр катушки ровницы 110 мм
5. Диаметр катушки ровницы второго питающего и выходящего 214 мм
6. Расстояние между осями второго питающего и выходящего 270 мм
7. Число подходов кривой (максимально) 18, 12 шт.
8. Диаметр катушки 18, 12 мм
9. Прокладка вытолка 3-8
10. Скорость веретен 50-7-10-19; 50-7-8-22
11. Мощность электродвигателя 200, 300, 600, 700 кВт
12. Энергопотребление 3,5 кВт
13. Габаритные размеры 1130 мм
14. Вес машины 1920 кг

ROVING FRAME

Model PO-164-L

The PO-164-L Model Roving Frame is designed for producing low rove (medium counts) out of line tow sliver coming from the last passage line tow drawing frame.

The Roving Frame attenuates the sliver to the given count, splits the fibres, makes these parallel and cleans them also of unsplinnable impurities; furthermore, the Roving Frame twists and onwinds the roves on two-flange bobbins.

The Frame is fed by slivers from round cans.

The Frame is equipped with a gill box with two-threaded screws.

The differential motion actuates the bobbin carrier shaft over noiseless chains.

The spindles are arranged in a double-row alternating order.

The spindles and bobbins are driven from their shafts by bevel wheels.

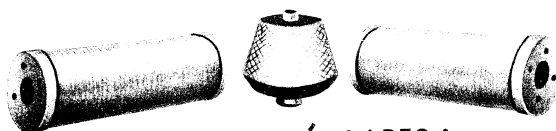
The Roving Frame is driven from an individual electric motor through V-belts and controlled by push-button stations located along the frame both on the feed and delivery sides.

The Frame is mounted on cement pillows for the machine framing.

The PO-164-L Model Roving Frames are built with a right-hand drive and a spindle number varying according to order.

MAIN SPECIFICATIONS

1. Number of spindles 80, 88 and 96
2. Spindle distance, mm 150
3. Lift, mm 200
4. Diameter of full bobbin, mm 110
5. Distance between centres of the second feed roller and drawing cylinder, mm 214
6. Number of gill lifts per min (max) 18, 12
7. Conductor width, mm 18, 12
8. Draft range 3-8
9. Framing according to U. S. S. R. Standards 50-7-8-22
10. Counts of the rove to be produced from No. 1.8 to No. 2.5
11. Spindle speed range, r. p. m. 200, 300, 600, 700
12. Electric motor 3.5 kW
13. Overall dimensions 1130 mm
14. Weight of Frame, kg 1920



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС :
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

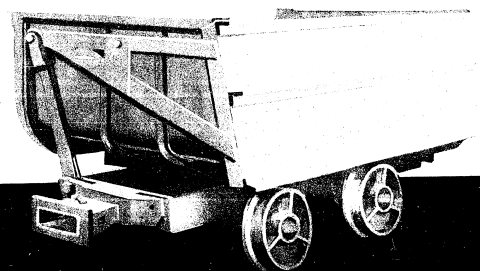
CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Внеофициальный "Технический" № 504

120903

ВАГОНЕТКА ОПРОКИДНАЯ

ВОН-160



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

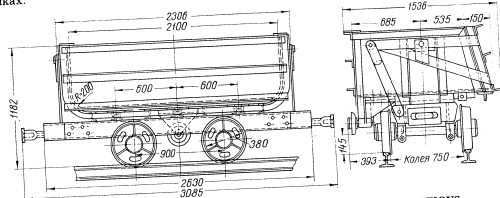
ВАГОНЕТКА ОПРОКИДНАЯ Модель ВОК-160

Вагонетка опрокидная модели ВОК-160 емкостью 1,6 м³ предназначена для транспортирования руды и других материалов электровозом по узкоколейным путям в шахтах и на поверхности.

Вагонетка состоит из сварной рамы и кузова, изготовленного из листового 8-мм железа. Одна боковая стенка кузова откидная, дно кузова футеровано досками. Со стороны противоположной откидной стенки кузов укреплен опрокидывающий ролик. Соединение кузова с рамой — шарнирное.

При выгрузке вагонетки опрокидывающий ролик набегает на специальную наклонную площадку и опрокидывает кузов до 45°; в то же время откидная стенка с помощью рычагов откидывается и руда сыпается.

Полускатки — на конических роликоподшипниках.



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | |
|---------------------|--------------------|
| Грузоподъемность | 4,0 т |
| Емкость кузова | 1,6 м ³ |
| Жесткая база | 900 мм |
| Колес | 750 мм |
| Высота стенок | 329 мм |
| Габаритные размеры: | |
| длина | 3085 мм |
| ширина | 1536 мм |
| высота | 1182 мм |
| Вес | 1711 кг |

DUMPING CAR Model BOK-160

The dumping car of BOK-160 model, 1.6 cu. m capacity, is designed for the transportation of ore and other materials by electric locomotive along the narrow-gauge tracks in mines and on the surface.

The car comprises a welded frame and body made of 8 mm sheet iron. One of the body side walls is of the flap type; the body bottom is lined by boards. On the side opposite to the flap wall a dumping roller is fixed to the body. The frame is hinged to the car body.

When the car is to be unloaded the dumping roller runs along a special inclined platform and tilts the car body up to 45°; simultaneously the flap wall drops by means of levers, and the ore is spilled out.

Each wheel is mounted on tapered bearings.

SPECIFICATIONS

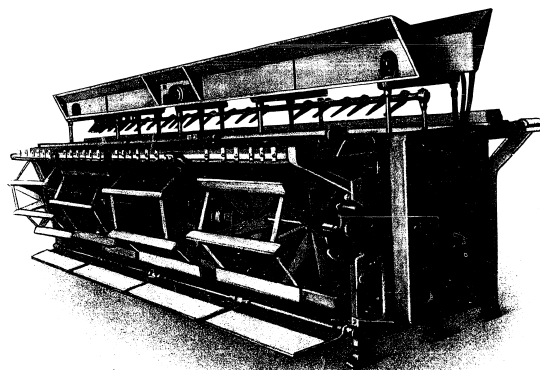
| | |
|-----------------------|-----------|
| Load-lifting capacity | 4.0 tons |
| Body capacity | 1.6 cu. m |
| Rigid base | 900 mm |
| Gauge | 750 mm |
| Coupling height | 329 mm |
| Overall dimensions: | |
| length | 3085 mm |
| width | 1536 mm |
| height | 1182 mm |
| Weight | 1711 kg |

Всесоюзный экспорт. Заказ № 022

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ДВУМОТОРНАЯ МАШИНА М-150-А



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ЛЬНОМОТАЛЬНАЯ МАШИНА

Модель М-150-Л

Льномотальная машина модели М-150-Л предназначена для перемотки мокрой льняной и очесной пряжи со специальных дюралевых шпуль, наработанных на специальных машинах моделей ПМ-88-Л, ПМ-88-Л1 и ПМ-114-Л, в мотки крестовой мотки без пере-вязки пасм.

Машина изготовляется двусторонней, по четыре отдельных секции на стороне, имеющих самостоятельный привод от главного вала, выводящее колесо для снятия мотков и счетчик выработки.

Машина оборудована узлоуловителями с регулируемой щелью в зависимости от номера разматываемой пряжи, автоматическим остановом секций при обрыве нитей и на-рабтке мотка, а также тормозами для быстрого останова. На машине имеется транспортер для удаления пустых шпуль.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|--|-----------------------|
| Количество сторон на машине | 2 |
| Количество секций на стороне | 4 |
| Количество шпилек в секции | 6 |
| Количество шпилек на машине | 48 |
| Расстояние между шпильками, мм | 150 |
| Диаметр мотовила, мм | 747 |
| Длина мотовила, мм | 880 |
| Число оборотов мотовила в минуту | 80, 90, 100, 110, 120 |
| Длина нити в мотке, м | 3292 |
| Количество нитей в мотке | 1440 |
| Ширина мотка, мм | 80 |
| Наибольший диаметр сматываемых шпуль, мм | 65 |
| Электродвигатель трехфазного тока: мощность, кВт | 1.1 |
| число оборотов в минуту | 960 |
| Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 5000 |
| ширина | 1800 |
| высота | 1550 |
| Вес машины, кг | 700 |

LINE REELING MACHINE

Model M-150-L

The M-150-L Model Line Reeling Machine is designed for rewinding of wet-spun line and line tow yarn, from special duralumin tubes, produced on ПМ-88-Л, ПМ-88-Л1, and ПМ-114-Л models spinning frames, into crosswound hanks without skeining.

The Machine has a double-side design, with four individual sections on each side; these sections are provided with an independent drive from the main shaft, with a hank doffing wheel, and a production indicator.

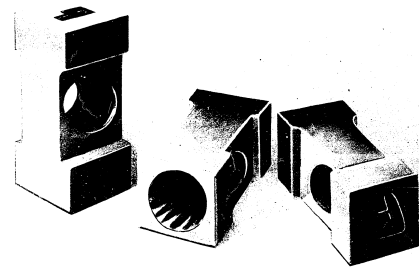
The Machine is equipped with knotters (the slots of which to be regulated according to the yarn being reeled), with an automatic section stop motion (which acts as a hank is fully wound on or there has a yarn breakage occurred), as well as with brakes for quick machine stoppage, and a conveyor for empty bobbin removal.

SPECIFICATIONS

| | |
|--|---------------------------|
| Number of machine sides | 2 |
| Number of sections per side | 4 |
| Number of bobbin carriers per section | 6 |
| Number of bobbin carriers per machine | 48 |
| Carrier distance, mm | 150 |
| Diameter of reel, mm | 747 |
| Length of reel, mm | 880 |
| Speed of reel, r.p.m. | 80, 90, 100, 110, and 120 |
| Length of thread in hank, m | 3292 |
| Number of threads in hank | 1440 |
| Traverse, mm | 80 |
| Maximum diameter of bobbin being unwound, mm | 65 |
| Three-phase electric motor: | |
| power, kW | 1.1 |
| speed, r.p.m. | 960 |
| Overall dimensions, mm: | |
| length | 5000 |
| width | 1800 |
| height | 1550 |
| Machine weight, kg | 700 |

МАТРИЦЫ

ДЛЯ БУКВООТЛИВНЫХ
НАБОРНЫХ МАШИН



CABLE ADDRESS:



MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

МАШИНОЭКСПОРТ

СССР - МОСКВА

МАТРИЦЫ ДЛЯ БУКВОТЛИВНЫХ НАБОРНЫХ МАШИН

Матрицы предназначены для отливки отдельных литер из специального типографского сплава на отливном аппарате машины модели МО. Размещение матриц в матричной раме производится в установленном порядке.

На каждой матрице имеется индекс, состоящий из сокращенного условного обозначения гарнитуры и кегля.

Матричные рамы имеются двух видов: обыкновенная — на 225 матриц и расширенная — на 255 матриц. Каждая рама вмещает матрицы двух-трех начертаний или двух-трех алфавитов.

При заказе матриц необходимо указать гарнитуру, начертание, кегль шрифта, на каком языке заказываются матрицы, а также приложить перечень матриц с указанием количества по каждому знаку и схему размещения знаков в матричной раме с обозначением единичных рядов толщин литер.

Матрицы буквоотливного машинного набора выпускаются для набора следующими гарнитурами шрифтов:

Алфавиты русской и латинской графикских основ

| Кегль | Сет | Индекс | Наименование гарнитуры и начертания | Для каких алфавитов |
|----------------|-------|--------|-------------------------------------|---------------------|
| 6 (2,25 мм) | 6 1/2 | Д 3-6 | Древняя прямая полужирная | РЛ |
| | 7 1/2 | Л 1-6 | Литературная прямая | |
| | 7 1/2 | Л 3-6 | Литературная прямая полужирная | |
| | 7 1/2 | Л 1-6 | Литературная курсивная | |

МАТРИЦЫ ДЛЯ БУКВОТЛИВНОЙ МАШИНЫ МОДЕЛИ МО

These matrices are designed for casting separate characters of a special typographer's alloy on the type casting machine model MO. The matrices are disposed in the matrix case according to the keyboard layout.

Each matrix bears a reference marking composed of the abbreviated symbol of the given series and body size.

The matrix cases may be delivered in two fashions: as an ordinary matrix case for 225 characters, and an enlarged one for 255 matrices. Matrices of two or three type faces or of two or three alphabets may be arranged in one case.

When ordering matrices it is necessary to indicate the series, type face, point size, and language in which the matrices are to be delivered. To the order should be annexed a list of matrices mentioning the quantity of them needed for each character as well as a layout of the characters in the matrix case, with specification of width or set.

The matrices for machine composition on the type casting machine are furnished in the following type series:

For the Russian and Roman Alphabets

| Body size | Set | Marking | Name of type face and series | For which alphabets |
|----------------|-------|---------|---|---------------------|
| 6 (2,25 mm) | 6 1/2 | Д 3-6 | Drevnaja (old), medium face | РЛ |
| | 7 1/2 | Л 1-6 | Literaturnaja (Literary), light face .. | |
| | 7 1/2 | Л 3-6 | Literaturnaja (Literary), medium face | |
| | 7 1/2 | Л 1-6 | Literaturnaja (Literary), italic, light face .. | |

| Кегль | Сет | Индекс | Наименование гарнитуры и начертания | Для каких алфавитов | Body size | Set | Marking | Name of type face and series | For which alphabets |
|----------------|-------|--------|--------------------------------------|---------------------|----------------|-------|---------|--|---------------------|
| 6 (2,25 мм) | 7 1/4 | ОН 1-6 | Обыкновенная новая прямая | все знаки | 6 (2,25 мм) | 7 1/4 | ОН 1-6 | Obiknovennaja Novaja (usual, new), light face .. | All characters |
| | 7 1/4 | ОН 3-6 | Обыкновенная новая прямая полужирная | все знаки | | 7 1/4 | ОН 3-6 | Obiknovennaja Novaja (usual, new), medium face | |
| | 7 1/4 | О 1-6 | Обыкновенная прямая | РЛ | | 7 1/4 | О 1-6 | Obiknovennaja (usual), light face .. | |
| | 7 1/4 | О 1-6 | Обыкновенная курсивная | РЛ | | 7 1/4 | О 1-6 | Obiknovennaja (usual), italic, light face .. | |
| 7 (2,62 мм) | 7 | Д 3-7 | Древняя прямая полужирная | РЛ | 7 (2,62 мм) | 7 | Д 3-7 | Drevnaja (old), medium face | РЛ |
| | 8 1/2 | Л 1-7 | Литературная прямая | все знаки | | 8 1/2 | Л 1-7 | Literaturnaja (Literary), light face .. | |
| | 8 1/2 | Л 3-7 | Литературная прямая полужирная | все знаки | | 8 1/2 | Л 3-7 | Literaturnaja (Literary), medium face | |
| | 8 1/2 | Л 1-7 | Литературная курсивная | все знаки | | 8 1/2 | Л 1-7 | Literaturnaja (Literary), italic, light face .. | |
| | 8 1/4 | ОН 1-7 | Обыкновенная новая прямая | РЛ | | 8 1/4 | ОН 1-7 | Obiknovennaja Novaja (usual, new), light face .. | |
| | 8 1/4 | ОН 3-7 | Обыкновенная новая прямая полужирная | РЛ | | 8 1/4 | ОН 3-7 | Obiknovennaja Novaja (usual, new), medium face | |
| | 8 1/4 | ОН 1-7 | Обыкновенная новая прямая полужирная | РЛ | | 8 1/4 | ОН 1-7 | Obiknovennaja Novaja (usual, new), italic, light face .. | |
| | 8 1/4 | О 1-7 | Обыкновенная прямая | РЛ | | 8 1/4 | О 1-7 | Obiknovennaja (usual), light face .. | |
| | 8 1/4 | О 3-7 | Обыкновенная прямая полужирная | РЛ | | 8 1/4 | О 3-7 | Obiknovennaja (usual), medium face | |
| | 8 1/4 | О 1-7 | Обыкновенная курсивная | РЛ | | 8 1/4 | О 1-7 | Obiknovennaja (usual), italic, light face .. | |

| Кегль | Сет | Индекс | Наименование гарнитуры и начертания | Для каких алфа- витов | Body size | Set | Marking | Name of type face and series | For which alphabets |
|-----------------|--------|--------|---|--------------------------------|-----------------|--------|---------|---|------------------------|
| 8 (3,00 мм) | 8 | Д 3-8 | Древняя прямая светлая | РЛ | 8 (3,00 mm) | 8 | Д 3-8 | Drevnaja (old), light face .. | РЛ |
| | 8 1/2 | Л 1-8 | Литературная прямая светлая | все знаки | | 8 1/2 | Л 1-8 | Literaturnaja (Literary), light face .. | All cha- racters |
| | 8 1/2 | Л 3-8 | Литературная прямая полужирная светлая | все знаки | | 8 1/2 | Л 3-8 | Literaturnaja (Literary), medium face | All cha- racters |
| | 8 1/2 | Л 1-8 | Литературная курсивная светлая | все знаки | | 8 1/2 | Л 1-8 | Literaturnaja (Literary), italic light face .. | All cha- racters |
| | 9 | ОН 1-8 | Обыкновен- ная новая прямая светлая | все знаки | | 9 | ОН 1-8 | Obiknovenna- ja Novaja (usual, new), light face .. | All cha- racters |
| | 9 | ОН 3-8 | Обыкновен- ная новая прямая полужирная светлая | все знаки | | 9 | ОН 3-8 | Obiknovenna- ja Novaja (usual, new), medium face | All cha- racters |
| | 9 | ОН 1-8 | Обыкновен- ная новая курсивная светлая | все знаки | | 9 | ОН 1-8 | Obiknovenna- ja Novaja (usual, new), italic light face .. | All cha- racters |
| | 9 1/2 | О 1-8 | Обыкновен- ная прямая светлая | РЛ | | 9 1/2 | О 1-8 | Obiknovenna- ja Novaja (usual), light face .. | РЛ |
| | 9 1/2 | О 3-8 | Обыкновен- ная прямая полужирная светлая | РЛ | | 9 1/2 | О 3-8 | Obiknovenna- ja Novaja (usual), medium face | РЛ |
| | 9 1/2 | О 1-8 | Обыкновен- ная курсив- ная светлая | РЛ | | 9 1/2 | О 1-8 | Obiknovenna- ja Novaja (usual), italic light face .. | РЛ |
| 9 (3,38 мм) | 9 1/4 | Л 1-9 | Литературная прямая светлая | все знаки | 9 (3,38 mm) | 9 1/4 | Л 1-9 | Literaturnaja (Literary), light face .. | All cha- racters |
| | 9 1/4 | Л 3-9 | Литературная прямая полужирная светлая | все знаки | | 9 1/4 | Л 3-9 | Literaturnaja (Literary), medium face | All cha- racters |
| | 9 1/4 | Л 1-9 | Литературная курсивная светлая | все знаки | | 9 1/4 | Л 1-9 | Literaturnaja (Literary), italic light face .. | All cha- racters |
| 10 (3,75 мм) | 10 1/4 | Л 1-10 | Литературная прямая светлая | все знаки | 10 (3,75 mm) | 10 1/4 | Л 1-10 | Literaturnaja (Literary), light face .. | All cha- racters |
| | 10 1/4 | Л 3-10 | Литературная прямая полужирная светлая | все знаки | | 10 1/4 | Л 3-10 | Literaturnaja (Literary), medium face | All cha- racters |

| Кегль | Сет | Индекс | Наименование гарнитуры и начертания | Для каких алфа- витов | Body size | Set | Marking | Name of type face and series | For which alphabets |
|-----------------|--------|---------|---|--------------------------------|-----------------|--------|---------|---|------------------------|
| 10 (3,75 мм) | 10 1/4 | Л 1-10 | Литературная курсивная светлая | все знаки | 10 (3,75 mm) | 10 1/4 | Л 1-10 | Literaturnaja (Literary), italic light face .. | All cha- racters |
| | 10 1/2 | ОН 1-10 | Обыкновен- ная новая прямая светлая | все знаки | | 10 1/2 | ОН 1-10 | Obiknovenna- ja Novaja (usual, new), light face .. | All cha- racters |
| | 10 1/2 | ОН 3-10 | Обыкновен- ная новая прямая полужирная светлая | все знаки | | 10 1/2 | ОН 3-10 | Obiknovenna- ja Novaja (usual, new), medium face | All cha- racters |
| | 10 1/2 | ОН 1-10 | Обыкновен- ная новая курсивная светлая | все знаки | | 10 1/2 | ОН 1-10 | Obiknovenna- ja Novaja (usual, new), italic light face .. | All cha- racters |
| 12 (4,50 мм) | 12 1/4 | Л 1-12 | Литературная прямая светлая | все знаки | 12 (4,50 mm) | 12 1/4 | Л 1-12 | Literaturnaja (Literary), light face .. | All cha- racters |
| | 12 1/4 | Л 3-12 | Литературная прямая полужирная светлая | все знаки | | 12 1/4 | Л 3-12 | Literaturnaja (Literary), medium face | All cha- racters |
| | 12 1/4 | Л 1-12 | Литературная курсивная светлая | все знаки | | 12 1/4 | Л 1-12 | Literaturnaja (Literary), italic light face .. | All cha- racters |

Указанные выше матрицы изготавливаются:
а) отмеченные буквами «РЛ» — для набора
на русском, английском и французском
языках;

б) отмеченные словами «все знаки» — для
алфавитов следующих языков:

1. абазинского
2. аварского
3. адигейского
4. азербайджанского
5. албанского
6. алтайского
7. английского
8. болгарского
9. башкирского
10. белорусского
11. бурят-монгольского
12. венгерского
13. голландского
14. горно-марийского
15. доржигского
16. датского
17. дунганского
18. испанского
19. исландского
20. итальянского
21. кабардинского
22. казахского
23. каракалпакского
24. карельского
25. киргизского
26. коми
27. коми-пермяцкого
28. кумыкского
29. курдского
30. латвийского
31. латгальского
32. латинского

The aforementioned matrices are available
with the following markings:

a) the letters "РЛ" when expected to be
used for Russian, English and French;

b) the words "All Characters" for the alpha-
bets of the following languages:

1. Abazin
2. Adygai
3. Albanian
4. Altai
5. Avar
6. Azerbaijan
7. Bashkir
8. Byelorussian
9. Bulgarian
10. Buryat Mongolian
11. Chukot
12. Chechenian
13. Circassian
14. Croatian
15. Czechish
16. Danish
17. Dargin
18. Dungan
20. Dutch
21. English
22. Erzo Mordvinian
23. Eskimos
24. Estonian
25. Even
26. Eveni
27. Finnish
28. French
29. German
30. Gipsy
31. Gorno Mari
32. Hungarian



ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О «МАШИНОЭКСПОРТ»

МОСКВА, Г-200, Смоленская-Сенная пл., 32/34
Адрес для телеграмм: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

*

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINEEXPORT"

32/34, Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, MOSCOW, G-200
Cable address: MACHINEEXPORT MOSCOW

ПРОБОТБИРАТЕЛЬ АВТОМАТИЧЕСКИЙ



МОДЕЛИ **27 ОП** и **33 ОП**

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
"МАШИНОЭКСПОРТ"
С С С Р МОСКВА

ПРОБООТБИРАТЕЛЬ АВТОМАТИЧЕСКИЙ 270П и 330П

Пробоотбиратель автоматический моделей 270П и 330П (рис.1) предназначен для автоматического отбора проб из непрерывного потока пульпы или мелкого сыпучего материала.

Величина пробы, отбираемой пробоотбирателем, определяется по формуле:

$$q = \frac{Q \cdot b \cdot N}{3600 \cdot v}$$

где: q — вес пробы за час по сухому/твердому в кг;
 Q — производительность опробуемого потока пульпы или мелкого сыпучего материала по сухому/твердому в т/час;
 b — ширина щели пробоотбирающего ножа в мм;
 N — число отсечек в час;
 v — скорость движения пробоотбирающего ножа в м/сек.

КОНСТРУКЦИЯ ПРОБООТБИРАТЕЛЯ

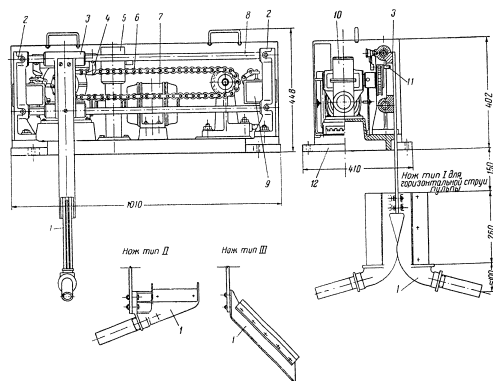


Рис. 1. Пробоотбиратель автоматический 270П и 330П

Пробоотбиратель представляет собой машину, состоящую из цепного механизма, сообщаящего пробоотбирающему ножу возвратно-поступательное, прямолинейное и равномерное перемещение, во время которого при пересечении ножом потока пульпы или мелкого сыпучего материала происходит отбор пробы.

AUTOMATIC ORE SAMPLER Models 270P and 330P

The 270P and 330P Automatic Ore Samplers are designed for automatic sampling from the continuous flow of pulp or other fine loose materials.

The size of the sample taken by the machine is determined by the formula:

$$q = \frac{Q \cdot b \cdot N}{3600 \cdot v}$$

where:

q is the weight of the sample taken in one hour, by hard/dry weight, kg;
 Q is the output of tested flow of pulp or other fine loose material by hard/dry weight, tons per h;
 b is the width of the slot for the sample cutting knife, mm;
 N is the number of sample cuts per h;
 v is the speed of the sample cutting knife, m/sec.

THE DESIGN OF THE ORE SAMPLER

The ore sampler represents a device consisting of a chain mechanism, imparting to the test taking knife a reciprocal straight-line and uniform motion, in the process of which the knife, crossing the flow of pulp or other fine loose material, cuts-off the sample required for testing.

The mechanism imparting reciprocal motion to the sample cutting knife, is mounted on a base plate and consists of a carriage interconnected with the chain by means of a tenon, and capable of travelling on both sides along two parallel guides fastened to stanchions.

The ore sampler is driven by an electric motor through a reduction gear.

Automatic cut-in of the electric motor is accomplished by means of a time relay of the КИП-РБ type or through any other type of relay controlling the function of a group of ore samplers and mounted in a separate cabinet for centralized auto-control.

Automatic stopping of the drive after the knife crosses the flow of pulp or other fine loose material is effected with the help of terminal switches.

An electro-magnetic band brake serves to stop the carriage when the electric motor is switched off.

To check the work of the ore sampler and for starting the machine by hand, a separate switch for local control is provided in the local control cabinet and a push-button for the manual starter.

Provision is also made in the local control cabinet for a signal lamp, which switches on automatically, when automatic control is cut-off.

In this case the ore sampler is started by pushing the starting button, whenever sampling is required.

The installation of an electro-magnetic impulse scaler for the registration of the number of sampler cuts-off is provided in the main control diagram, for the remote control of the ore sampler. When a starter with a 220 V coil is provided, the conductor of the left contact KB-1 is connected to the zero bus-bar (for dead neutral earthing).



VSESOJUZNOYE OBYEDINENIYE

«MACHINEEXPORT»

SPECIFICATIONS

| Nomination | Model 270II | Model 330II |
|---|-------------|-------------|
| 1. Width of slot for the sample-cutting knife, mm: | | |
| for pulp | 2-8 | 2-8 |
| for fine, loose materials | 48 | 48 |
| 2. Number of sample cuts-off per h | 1-12 | 1-12 |
| 3. Speed of knife, m/sec | 0.23 | 0.23 |
| 4. Length of stroke of sample cutting knife, mm | 560 | 600 |
| 5. Electric motors: | | |
| Type | II 10/4 | II 10/4 |
| Output, kW | 0.25 | 0.25 |
| Speed, rpm | 1400 | 1400 |
| 6. Worm Reduction Gear Ratio | 30 | 15 |
| 7. Overall dimensions of ore sampler (minus knife), mm: | | |
| Length | 1010 | 1010 |
| Width | 410 | 410 |
| Height | 448 | 448 |
| 8. Weight of ore sampler, kg | 177 | 160 |

DELIVERY VOLUME

| | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Automatic Ore Sampler 1 | 4. Starting Device (Local Control Cabinet) 1 |
| 2. Electric Motor 1 | 5. Timing Relay (Automatic Centralized Control Cabinet) 1 |
| 3. Reduction Gear 1 | |

SELBSTTÄTIGES PROBENAHMEGERÄT
Modell 270II und 330II

Die automatischen Probenahmegeräte Modell 270II und 330II sind zur selbsttätigen Probenahme aus einem ununterbrochenen Pulpenstrom oder stetiger Strömung von feinkörnigen Schüttgut bestimmt.

Das Quantum der vom Gerät zu entnehmenden Probe ergibt sich aus der Formel:

$$q = \frac{Q \cdot b \cdot N}{3600 \tau}$$

Darin bedeuten:

- q — Gewicht der pro Stunde entnommenen Probe, trockener oder harter Konsistenz, kg;
Q — Leistung des zu untersuchenden Stromes der Pulpe oder des feinkörnigen Schüttgutes, t/Std;
b — Schlitzweite des Probenahmegeräts, mm;
N — Ausklinkzahl pro Stunde;
τ — Geschwindigkeit des Probenahmegeräts, m/sec.

BAUART DES PROBENAHMEGERÄTS

Das Probenahmegerät besteht aus einem Kettengetriebe, das die Probenahmegeräte in

eine gleichförmige geradlinige, hin- und hergehende Bewegung versetzt; während dieser Messerbewegung wird aus dem Strom der Pulpe oder des feinkörnigen Schüttgutes die Probe entnommen.

Das hin- und hergehende Bewegung des Probenahmegeräts bewirkende Kettengetriebe ist auf einer Sohlplatte aufgestellt; es besteht aus einem mit der Kette mittels Mithnerstift verbundenen Fahrwerk. Die Verschiebung des Fahrwerks erfolgt nach beiden Seiten auf zwei parallel aufgestellten Führungen, die auf Ständern befestigt sind.

Das Probenahmegerät wird durch einen Elektromotor mittels Reduziergetriebe in Bewegung gesetzt. Die Einschaltung des Elektromotors erfolgt selbsttätig mit Hilfe des Zeitrelais, Type KHII-PE, oder irgend eines anderen Relais, das die Steuerung einer Gruppe von Probenahmegeräten besorgt und in einem separaten Schrank der automatischen Zentralsteuerung montiert wird.

Nachdem das Messer den Strom der Pulpe oder des feinkörnigen Schüttgutes durchschneit-

ten hat, ist die selbsttätige Abstellung des Antriebes durch Endschränker gesichert.

Nach Ausschaltung des Motors erfolgt die Bremsung des Fahrwerks durch die elektromagnetische Bandbremse.

Um die Leistung des Probenahmegeräts zu kontrollieren, um dasselbe auch von Hand in Betrieb setzen zu können, sind im örtlichen Steuerschrank ein Umschalter für die örtliche Steuerung und ein Knopf für Handbetätigung vorgesehen.

Im Steuerschrank ist eine Signallampe vorgesehen, die eingeschaltet wird, sobald die automatische Steuerung ausgeschaltet worden ist.

In diesem Falle wird das Probenahmegerät bei jeder Probenahme mittels eines Druckknopfes eingeschaltet.

Nach dem Steuerungsschema ist die Aufstellung eines elektromagnetischen Impulszählers der Ausklinkzahl zwecks Fernkontrolle des Probenahmegeräts vorgesehen.

TECHNISCHE HAUPTDATEN

| Benennung | Modell 270II | Modell 330II |
|--|--------------|--------------|
| 1. Schlitzweite des Probenahmegeräts, mm: | | |
| für Pulpe | 2-8 | 2-8 |
| für feinkörniges Schüttgut | 48 | 48 |
| 2. Ausklinkzahl pro Stunde | 1-12 | 1-12 |
| 3. Messergeschwindigkeit, m/sec | 0.23 | 0.23 |
| 4. Hubweg des Probenahmegeräts, mm | 560 | 600 |
| 5. Elektromotor: | | |
| Type | II 10/4 | II 10/4 |
| Leistung, kW | 0.25 | 0.25 |
| Drehzahl, U/min | 1400 | 1400 |
| 6. Übersetzungsverhältnis des Schraubenreduziergetriebes | 30 | 15 |
| 7. Außenmaße des Probenahmegeräts (ohne Messer), mm: | | |
| Länge | 1010 | 1010 |
| Breite | 410 | 410 |
| Höhe | 448 | 448 |
| 8. Gewicht des Probenahmegeräts, kg | 177 | 160 |

LIEFERUNGSMFANG

| | |
|--|---|
| 1. Selbsttätiges Probenahmegerät 1 | 4. Anlaßvorrichtung (Schrank für örtliche Steuerung) 1 |
| 2. Elektromotor 1 | 5. Zeitrelais (Schrank für zentrale automatische Steuerung) 1 |
| 3. Reduziergetriebe 1 | |

ÉCHANTILLONNEUR AUTOMATIQUE
Modèles 270II et 330II

Les échantillonneurs modèles 270II et 330II sont destinés à prélever automatiquement des prises à partir d'une veine continue de pulpe ou de matières pulvérulentes fines.

La masse de la prise prélevée par l'échantillonneur est calculée par la formule:

$$q = \frac{Q \cdot b \cdot N}{3600 \tau}$$

dans laquelle:

- q est la masse de la prise de matière sèche solide, t/h;
Q est le débit de la veine de pulpe ou de matières pulvérulentes fines, t/h;

b est la largeur de fente de la lame de l'échantillonneur, mm;

N est le nombre de prises par heure;

τ est la vitesse de la lame d'échantillonneur, m/sec.

DESCRIPTION DE L'ÉCHANTILLONNEUR

L'échantillonneur est un appareil constitué par un mécanisme à chaîne qui transmet à sa lame un mouvement linéaire uniforme de va-et-vient. L'échantillonnage s'opère lorsque cette lame coupe la veine de pulpe ou de matières pulvérulentes fines.

Le mécanisme qui imprime à la lame son mouvement de va-et-vient est monté sur une plaque de fondation et comprend un chariot réuni par un doigt à une chaîne. Ce chariot peut coulisser dans les deux sens sur deux guides parallèles rapportés à des montants.

L'entraînement de l'échantillonneur est effectué par un moteur électrique avec réducteur.

L'enclenchement de l'échantillonneur est opéré soit par un relais temporisé КИП-РБ, soit par n'importe quel autre relais contrôlant la marche d'un groupe d'échantillonneurs et monté dans un coffret séparé assurant le contrôle automatique centralisé.

L'arrêt automatique du dispositif de commande après que la lame a traversé la veine de pulpe ou de matières pulvérulentes fines est assuré par des interrupteurs de fin de course.

Le freinage du chariot après débranchement du moteur se fait par un frein électromagnétique à ruban.

Un commutateur disposé dans le coffret de

l'équipement de démarrage individuel permet de brancher l'échantillonneur sur le système de contrôle individuel et sert à vérifier son fonctionnement. Un bouton-poussoir effectue la mise en marche de l'appareil par commande manuelle.

Le coffret de l'équipement de démarrage individuel comporte une lampe signalisatrice s'allumant chaque fois que le système de contrôle automatique est débranché.

Dans ce cas et chaque fois que la prise de matière est nécessaire, on met l'échantillonneur en marche à l'aide du bouton-poussoir.

Le schéma de contrôle prévoit l'installation d'un compteur électromagnétique à impulsions permettant de dénombrer le nombre de prises et de contrôler l'échantillonneur à distance. Lorsque l'appareil est muni d'un démarreur à bobine de 220 V, le fil de la borne gauche du KB-1 est connecté à la barre neutre (cas du neutre mis directement à la terre).

PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

| Dénominations | Modèle 270П | Modèle 330П |
|--|-------------|-------------|
| 1. Largeur de fente de la lame d'échantillonnage, mm: | | |
| pour pulpe | 2 à 8 | 2 à 8 |
| pour matières pulvérulentes fines | 48 | 48 |
| 2. Nombre de prises par heure | 1 à 12 | 1 à 12 |
| 3. Vitesse de déplacement de la lame, m/sec | 0,23 | 0,23 |
| 4. Course de la lame d'échantillonnage, mm | 560 | 600 |
| 5. Moteur électrique: | | |
| type | И 10,4 | И 10,4 |
| puissance, kW | 0,25 | 0,25 |
| t/min | 1400 | 1400 |
| 6. Rapport de démultiplication du réducteur à vis sans fin | 1:30 | 1:15 |
| 7. Cotes d'encombrement de l'échantillonneur (sans lame), mm: | | |
| longueur | 1010 | 1010 |
| largeur | 410 | 410 |
| hauteur | 448 | 448 |
| 8. Poids de l'échantillonneur, kg | 177 | 160 |

LOT DE LIVRAISON

- Echantillonneur automatique 1
- Moteur électrique 1
- Réducteur 1
- Équipement de démarrage (coffret de contrôle individuel) 1
- Relais temporisé (coffret de contrôle automatique centralisé) 1

Mécanisme, сообщаящий возвратно-поступательное движение пробоотбирающему ножу I типа I, II или III, монтируется на плите 12 и состоит из каретки 3, сопряженной посредством поводка 11 с цепью 6 и передвигающейся в обе стороны по двум параллельно расположенным направляющим 8, укрепленным на стойках 2.

Привод пробоотбирателя осуществляется электродвигателем 7 через редуктор 10.

Автоматическое включение электродвигателя осуществляется с помощью реле времени типа КИП-РБ или с помощью какого-либо другого реле, управляющего работой группы пробоотбирателей и монтируемого в отдельном шкафу центрального автоматического управления.

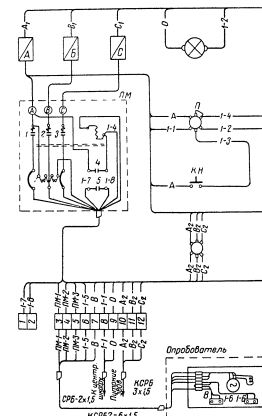


Рис. 2. Монтажная схема шкафа и местного управления опробователями

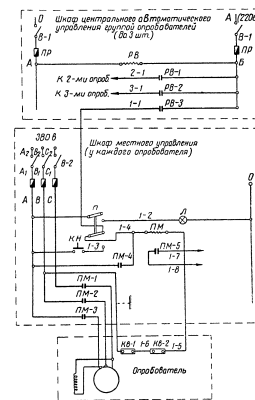


Рис. 3. Принципиальная схема управления опробователями

Автоматическая остановка привода после пересечения ножом потока гуды или мелкого сыпучего материала обеспечивается с помощью концевых выключателей 9.

Торможение каретки после выключения электродвигателя производится электромагнитным ленточным тормозом 5.

Для проверки работы пробоотбирателя, а также для ручного пуска пробоотбирателя в местном шкафу управления имеется переключатель П на местное управление и кнопка ручного пуска КН (рис. 2).

В шкафу местного управления предусмотрена сигнальная лампа, включающаяся в то время, когда отключено автоматическое управление.

В этом случае пробоотбиратель включается с помощью кнопки КН всякий раз, когда необходимо отобрать пробу.

В принципиальной схеме управления (рис. 3) предусмотрена установка электромагнитного импульсного счетчика числа отсечек для контроля за работой пробоотбирателя на расстоянии. При наличии пускателя с катушкой на 220 в провод от левого контакта КВ-1 подключается к нулевой шине (при глухом заземлении нейтрали).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| Наименование | Модель 27 ОП | Модель 33 ОП |
|---|-----------------|-----------------|
| 1. Ширина щели пробоотбирающего ножа, мм: | | |
| для пудры | 2-8 | 2-8 |
| для мелких сыпучих материалов | 48 | 48 |
| 2. Число отсечек пробы в час | 1-12 | 1-12 |
| 3. Скорость движения ножа, м/сек | 0,23 | 0,23 |
| 4. Длина хода пробоотбирающего ножа, мм | 560 | 600 |
| 5. Электродвигатель: | | |
| тип | И 10/4 | И 10/4 |
| мощность, кВт | 0,25 | 0,25 |
| число оборотов в минуту | 1400 | 1400 |
| 6. Передаточное число червячного редуктора | 30 | 15 |
| 7. Габаритные размеры пробоотбирателя (без ножа), мм: | | |
| длина | 1010 | 1010 |
| ширина | 410 | 410 |
| высота | 448 | 448 |
| 8. Вес пробоотбирателя, кг | 177 | 160 |

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

- | | |
|--|---|
| 1. Пробоотбиратель автоматический | 1 |
| 2. Электродвигатель | 1 |
| 3. Редуктор | 1 |
| 4. Пусковое устройство (шкаф местного управления) | 1 |
| 5. Реле времени (шкаф центрального автоматического управления) | 1 |

Внешторгиздат. Заказ № 2858

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ